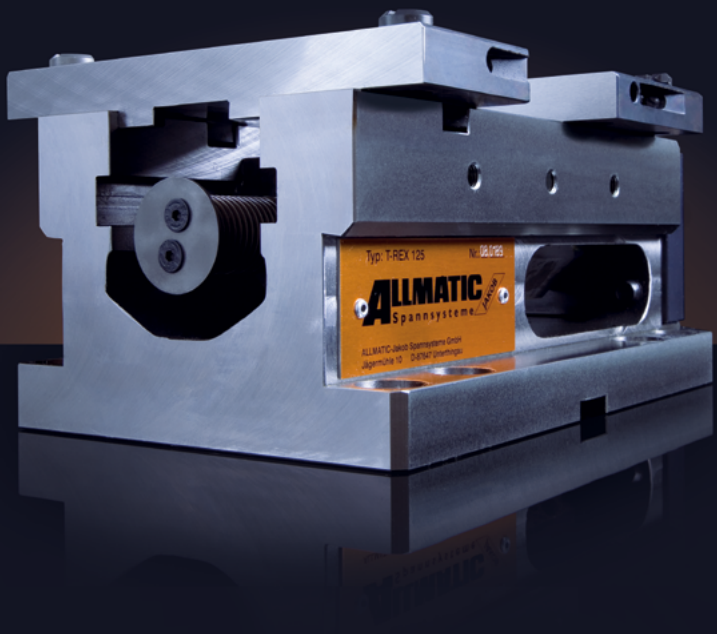
BEDIENUNGSANLEITUNG
OPERATOR INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
ISTRUZIONI PER L´USO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES
KULLANMA KILAVUZU
操作手册
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
KEZELÉSI ÚTMUTATÓ
NÁVOD K OBSLUZE

VERSION T-REX
VERSIÓN T-REX
VERSÃO T-REX
VERSİYON T-REX

型 T-REX
ВЕРСИЯ T-REX
T-REX VÁLTOZAT
VERZE T-REX



ALLMATIC Spannsysteme JAKOB

Um Fehlbedienung = Schäden zu vermeiden:
Bitte lesen, insbesondere Seite 8 bis 16

To avoid maloperation and damages:
Please read, particularly pages 8 to 16

Afin d'éviter tout dommage lié à une erreur d'utilisation, merci de vous rendre aux pages 8 à 16

Per evitare operazioni errate con conseguente danno: si prega di leggere in particolare le pagine da 8 a 16

Verehrter Kunde,

Wir freuen uns über Ihr Vertrauen, das Sie in unsere Qualitätsprodukte setzen und möchten uns für den Kauf bedanken.

Bitte beachten Sie die Hinweise in dieser Bedienungsanleitung, denn:

Die Sicherheit und die Genauigkeit hängt auch von Ihnen ab.

Dear customer,

Thank you for placing your trust in us and purchasing one of our high quality products.

Please follow all the information given in these instructions carefully, because:

The safety and accuracy of the product's operation are dependent on your actions.

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez en achetant nos produits de qualité.

Veuillez tenir compte des instructions contenues dans le mode d'emploi, car :

La sécurité et la précision dépendent également de vous.

Gentile cliente,

Siamo lieti della fiducia accordataci e La ringraziamo per il Suo acquisto.

La preghiamo di seguire le indicazioni contenute nelle nostre istruzioni per l´uso, in quanto:

la sicurezza e la precisione dipendono anche da Lei.

Hersteller-Nachweis

Published by:
ALLMATIC-Jakob
Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

Manufacturer's details

Tel.: +49 (0)8377 929-0
Fax: +49 (0)8377 929-380

www.allmatic.de
info@allmatic.de

Constructeur

Dati del produttore

Verwendungszweck

Der ALLMATIC T-REX ist geeignet zum Spannen von Rohteilen, von Sägeschnitten und parallelgefrästen Werkstücken.

Intended use

The ALLMATIC T-REX is suitable for clamping unmachined parts, sawn material and parallel-milled workpieces.

Domaine d'application

L'outil T-REX d'ALLMATIC est destiné au serrage des ébauches, des découpes de sciage et des pièces fraisées en parallèle.

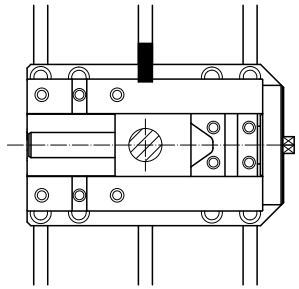
Impiego previsto

ALLMATIC T-REX è concepito per il serraggio di pezzi grezzi, tagli a sega e pezzi fresati in parallelo.

Sicherheitshinweise	Satety precautions	Consignes de sécurité	Norme di sicurezza
Mit dem ALLMATIC T-REX tätige Personen müssen vor Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung gelesen haben.	Persons using the ALLMATIC T-REX must read the operating instructions before commencing any work.	Les personnes utilisant l'étau ALLMATIC T-REX doivent avoir lu le mode d'emploi avant le début des travaux.	Il personale addetto all´impiego di ALLMATIC T-REX deve leggere le istruzioni d'uso prima di iniziare il lavoro.
⚠ Elastische Werkstücke bauen nur geringe Spannkraft auf und sind eine Gefahr für Personen und Umwelt.	Flexible workpieces only generate a low level of clamping power and represent a danger to persons and surroundings.	Les pièces à usiner souples permettent seulement un effort de serrage faible et constituent un danger pour les utilisateurs et leur environnement.	I pezzi flessibili generano soltanto una scarsa forza di serraggio e sono fonte di pericolo per le persone e per l´ambiente.
Bei zu geringer Spannkraft besteht Gefahr durch sich lösende Werkstücke.	Workpieces may fall off if too little clamping pressure is applied.	En cas d'effort de serrage insuffisant, il y a risque de desserrage de la pièce.	Se la forza di serraggio é troppo bassa sussiste pericolo, perché i pezzi si potrebbero sbloccare.
⚠ Alle maschinenspezifischen Unfallverhütungsvorschriften sind zu befolgen.	Please follow all accident prevention instructions applicable to this machine.	Il convient de respecter l'ensemble des règlements de prévention des accidents applicables à ce type de machine.	Osservare attentamente tutte le prescrizioni per la prevenzione degli infortuni.
Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise ist zu unterlassen.	Avoid all hazardous working practices.	Toute utilisation non conforme aux règles de sécurité comporte des risques et est absolument à proscrire.	Evitare qualsiasi metodo di lavoro che comporti rischi per la sicurezza.
Reparaturen an der kraftübersetzten Spindel dürfen nur von Sachkundigen vorgenommen werden. Bei Ersatzbedarf sind nur vom Hersteller zugelassene Bauteile zu verwenden.	Repairs to the force-transferring spindle may only be performed by qualified experts. Only components that have been approved by the manufacturer may be used as replacement parts.	Seules des personnes qualifiées sont autorisées à effectuer les réparations sur la broche de transmission de la force. En cas de nécessité de remplacement, n'utiliser que des pièces de rechange validées par le constructeur.	Le riparazioni al mandrino moltiplicatore di forza devono essere eseguite esclusivamente da tecnici specializzati. In caso di necessità di pezzi di ricambio, utilizzare soltanto i ricambi prescritti dal produttore.
⚠ Für Zubehör-Teile gelten die gleichen Vorschriften.	The same regulations apply to all accessories.	Ces instructions s'appliquent également aux accessoires.	Le stesse prescrizioni valgono anche per gli accessori.

Lagerung	Storage	Stockage	Stoccaggio
⚠ Lagern nur in trockener Umgebung.	⚠ Store in a dry place only.	⚠ Stocker le système uniquement dans un environnement sec.	⚠ Conservare solo in luoghi asciutti.
Stellen Sie sicher, dass Ihr Kühlmedium korrosionsverhindernde Eigenschaften hat.	Ensure that your cooling medium (coolant) has anticorrosive properties.	S'assurer que l'agent de refroidissement possède les propriétés anticorrosives nécessaires.	Assicurarsi che il refrigerante abbia proprietà anticorrosive.

Installation auf Maschinentischen	Installation on machine tables	Installation de l'étau sur le banc de la machine	Installazione su piani macchina
Aufspannflächen auf Sauberkeit und Unebenheiten prüfen.	Make sure the clamping surfaces are clean and even.	S'assurer que les surfaces de fixation sont propres et lisses.	Verificare che le superfici di serraggio siano pulite e non presentino irregolarità.

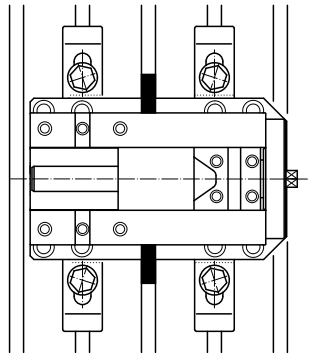


auf Universal-Maschinen-Tisch - Nutabstand 63 und 100 mit Bolzen 30 und 1 Pass-Nutenstein mit M12 direkt

directly with M12 on universal machine tables - groove spacing 63 and 100 with bold 30 and 1 fitting groove block

directement avec M12 sur bancs de machines-outils universels - entre-axe des rainures 63 et 100 avec goujon 30 et 1 lardon de positionnement

su piani macchina universali - distanza tra scanalature 63 e 100 con perni 30 e 1 tassello scorrevole con M12 diretto

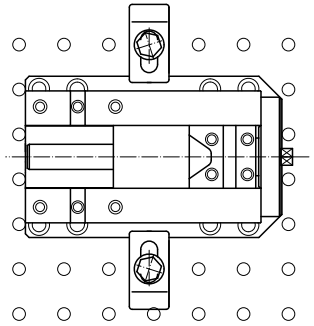


auf anderen Maschinen-Tischen mit 2 Pass-Nutensteinen und Spannpratzen

on other machine tables with 2 fitting groove blocks and side clamps

sur bancs de machines classiques avec 2 lardons de positionnement et brides de serrage

su piani macchina tradizionali con 2 tasselli scorrevoli e staffe di bloccaggio

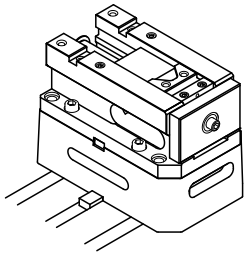


auf Rasterplatten mit Spannpratzen

on grid plates with side clamps

sur plaques de montage avec brides de serrage

su piastre a griglia con staffe di bloccaggio



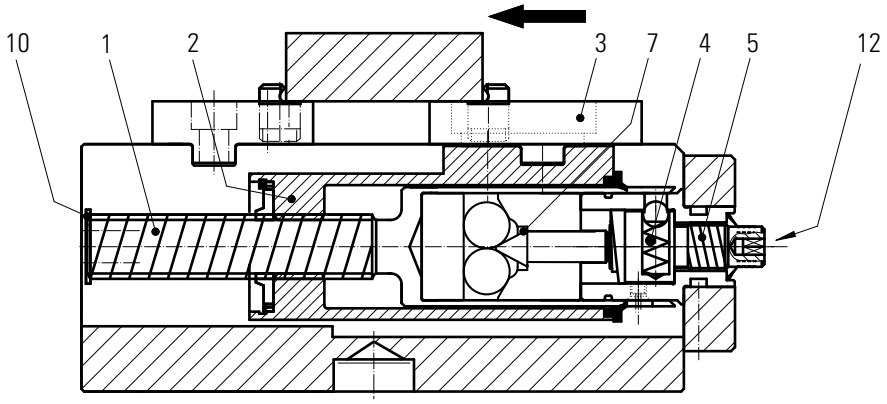
auf Konsole (85 hoch) mit Bolzen 30 und 1 Pass-Nutenstein mit M12 direkt bzw. auf Raster 50 - M12 mit M12 direkt

directly with M12 on bracket support (85 high) with bolt 30 and 1 fitting groove block or directly with M12 on grid 50 – M12

directement avec M12 sur console (hauteur 85) avec goujon 30 et 1 lardon de positionnement et/ou directement avec M12 sur plaque 50 – M12

su mensola (altezza 85) con perni 30 e 1 tassello scorrevole con fissaggio diretto del pezzo mediante la vite M12 oppure: su griglia 50 – M12 con fissaggio diretto del pezzo mediante la vite M12

Funktion	**Operation**	**Fonctionnement**	**Funzionamento**



Durch RECHTS-Drehen des Antriebs (12) mit Drehmomentschlüssel bewegt sich die Spindelmutter (2) mit der mobilen Backe (3) in Spannrichtung.

Turning the drive (12) with torque wrench CLOCKWISE (right) makes the spindle nut (2) and the moving jaw (3) move together in the clamping direction.

La rotation vers la DROITE de l'entraînement (12) avec clé dynamométrique permet de déplacer la vis de la broche (2) avec le mors mobile (3) dans le sens de serrage.

La rotazione DESTRORSA dell'azionamento (12) con chiave diamometrica comporta il movimento della madrevite del mandrino (2) con la ganascia mobile (3) nella direzione di serraggio.

Nach Anlegen der mobilen Backe (3) am Werkstück bleibt die Zustellspindel (1) als Abstützung stehen und die Kugel-Kupplung (4) rastet aus.

Once the moving jaw (3) comes up against the workpiece, the feed spindle (1) stops in position to act as a support and the ball clutch (4) disengages.

Une fois le mors mobile (3) appliqué contre la pièce à usiner, la broche d'approche (1) reste en place en tant que support, et l'accouplement à boule (4) se débraie.

Dopo l'applicazione della ganascia mobile (3), il mandrino di regolazione (1) rimane fermo come sostegno del pezzo e il giunto a sfera (4) si sblocca.

Ein Weiterdrehen der Druckspindel (5) spreizt den Kraftverstärker (7) und die Spannkraft baut sich auf.

Turning the pressure spindle (5) further spreads the power intensifier (7) and the clamping force accumulates.

Si l'on continue de tourner la vis de compression (5), l'amplificateur de force (7) s'écarte, et l'effort de serrage est établi.

Un'ulteriore rotazione del mandrino di spinta (5) allarga il moltiplicatore di forza (7) generando quindi la forza di serraggio.

⚠ Zur Spannkraft Begrenzung sind zwei Mechanismen vorgesehen:
a) Bedienung mit max. 30 Nm Drehmoment
b) Endanschlag der Druckspindel (5) nach zwei Umdrehungen.

⚠ Two mechanisms are provided for limiting the clamping force.
a) Operation with max 30 Nm torque
b) End stop of pressure spindle (5) after two complete turns.

⚠ L'effort de serrage peut être limité grâce à deux mécanismes :
a) Fonctionnement avec clé moment d´un couple de max. 30 Nm
b) Butée de fin de course de la vis de compression (5) après deux rotations.

⚠ La forza di serraggio è limitata da due meccanismi:
a) impiego con chiave momento torcente da max. 30 Nm
b) battuta di fine corsa del mandrino di spinta (5) dopo due rotazioni.

Der verwendete Drehmomentschlüssel ist vor Bedienung auf ein Drehmoment von max. 30 Nm einzustellen.

The used torque wrench is to be set to a maximum torque of 30 Nm before operation.

Avant son utilisation, la clé dynamométrique doit être réglée sur un couple de serrage de 30 Nm maximum.

Prima dell'utilizzo, la chiave dinamometrica deve essere regolata su una coppia di serraggio di max. 30 Nm.

Der Drehmomentschlüssel begrenzt das Drehmoment nur beim RECHTS-drehen.

The torque wrench only restricts the torque when turned RIGHT.

Seule une rotation vers la DROITE de la clé dynamométrique permet de limiter le couple de serrage.

La chiave dinamometrica limita la coppia di serraggio solo in caso di rotazione in senso ORARIO.

Beim LINKS-drehen kann bei Zweckentfremdung (z.B. Lösen von Schrauben) der Drehmomentschlüssel beschädigt werden.

Turning it LEFT contrary to the intended use (e.g., when loosening screws) can damage the torque wrench.

Une rotation vers la GAUCHE peut endommager la clé dynamométrique lors d'une utilisation inappropriée (par exemple pour le dévissage de vis de serrage).

In caso di rotazione impropria in senso ANTIORARIO, (ad es. per allentare viti) la chiave dinamometrica può subire danni.

Anwendungsmöglichkeiten

Das Model T-REX wird ohne Spannbacken ausgeliefert.

Das Model T-REX muss mit Spannbacken aus unserem Sortiment konfektioniert werden.

Verwendbar sind:
a) alle „konventionellen" Backen aus dem T-REX Sortiment
b) Trägerbacken zur Gripp-Spannung in Verbindung mit div. Grippeinsetzen aus unserem Zubehörprogramm bzw. dem Universal Grippset.

Das Universal Grippset beeinhaltet die Grippeinsätze, Aufnahmeeinheiten und eine Reihe von Bauteilen, zum Einstellen der Auflagehöhe und der Gripphöhe.

Für die Auswahl der geeigneten Spannpunkte sind am Werkstück folgende Faktoren zu berücksichtigen:

1) Im Bereich der Formteilung und der Putzflächen sollte nicht gespannt werden. Hier können erhebliche Ungenauigkeiten auftreten.

2) Die Gripp-Stelle sollte ca. 4 mm Abstand vom Werkstückrand bzw. Gussradien nicht unterschreiten, vor allem bei GG 25.

3) Gegenüber liegende Gripp-Stellen zur Kraftübertragung sollten möglichst in gleicher Höhe angreifen. Das ist wichtig für den Kraftfluss im Werkstück.

4) Die nebeneinander liegenden Gripp-Stellen -pro Backe- sollten ebenfalls eine ähnliche Spann-Höhe aufweisen. Abweichungen in Pkt. 3 bzw. 4 führen in beiden Fällen zu Verwindungen im Werkstück.

ALLMATIC-Jakob empfiehlt, für Spannversuche zunächst die Einstellschrauben zu verwenden. Sie erlauben ein genaues Einstellen der Auflagehöhe des Werkstücks.

Für Wiederholmontagen, bzw. größere Losgrößen sind die Auflagen vorgesehen, welche jeweils passend gefräst werden müssen.

Weitere Informationen finden Sie auf www.allmatic.de unter „Downloads"/ „Produktvideos".

Applications

The T-REX is delivered without clamping jaws.

The T-REX must be complemented with clamping jaws from our range.

Suitable jaws are:
a) All "conventional" jaws from the T-REX range.
b) Support jaws for grip clamping in combination with various grip elements from our accessories range or the universal grip set.

The universal grip set contains the grip inserts, take-up assemblies and a series of components, all of which are used to set the support height and grip height.

The following factors should be taken into account when selecting suitable clamping points on the workpiece.

1) Clamping should not be effected in the vicinity of any mould joints or dressed areas. Large discrepancies can occur in these areas.

2) The grip point should be a minimum of approx. 4 mm away from the edge of the workpiece / mould casting radii, especially with GG 25.

3) Grip points located opposite one another should be placed at the same height wherever possible. This is important for optimal load transmission in the workpiece.

4) Similarly, any adjacent grip points – in the same jaw – should be placed at the same height. Deviations in points 3 and 4 can lead to workpiece deformations.

ALLMATIC-Jakob recommends using the set screws first of all in all clamping attempts. They allow you to set the support height of the workpiece exactly.

For repeat mountings or larger batch sizes, supports are available which simply need to be milled to size.

Further information can be found at www.allmatic.de under "Downloads/Product videos".

Applications

Le modèle T-REX est livré sans mors de serrage.

Le modèle T-REX doit être équipé de mors de serrage de notre gamme.

Il est possible d'utiliser les mors suivants :
a) tous les mors « classiques » de la gamme T-REX
b) les mors de support pour le serrage en association avec divers éléments de serrage de notre gamme d'accessoires et/ou du kit de serrage universel.

Le kit de serrage universel comprend les inserts de serrage, les unités de support et toute une série de composants pour régler la hauteur de l'embase et la hauteur de serrage.

Pour sélectionner les points de serrage adaptés, tenir compte des facteurs suivants sur la pièce à usiner :

1) Ne pas serrer dans la zone de jointure ni dans la zone ébarbée pour ne pas entraîner des imprécisions importantes.

2) La zone de serrage ne doit pas se trouver à moins de 4 mm environ de distance du bord de la pièce à usiner et/ou du rayon de fonte, en particulier pour GG25.

3) Pour la transmission de force, des zones de serrage opposées doivent se trouver si possible à la même hauteur. Ceci est important pour une bonne répartition des forces sur la pièce à usiner.

4) Les zones de serrage contiguës pour chaque mors doivent présenter également une hauteur de serrage identique. Tout écart en ce qui concerne les points 3 et 4 entraîne dans les deux cas des déformations sur la pièce à usiner.

La société ALLMATIC-Jakob recommande d'utiliser tout d'abord les vis de réglage pour les essais de serrage. Elles permettent le réglage précis de la hauteur d'appui de la pièce.

Les parties portantes sont conçues pour des montages répétés et/ou des tailles de lot supérieures et doivent être ajustées par fraisage dans chaque cas.

Vous trouverez de plus amples informations sur www.allmatic.de sous « Downloads/Product videos ».

Possibilità di applicazione

Il modello T-REX viene fornito senza ganasce di serraggio.

Il modello T-REX deve essere completato con ganasce di serraggio della nostra gamma.

È possibile scegliere fra:
a) tutte le "tradizionali" ganasce della gamma T-REX
b) ganasce di supporto per il serraggio in combinazione con diversi elementi di presa della nostra gamma di accessori e/o del set di elementi di presa universali.

Il set di elementi di presa universali comprende inserti di presa, unità di supporto e una serie di componenti per la regolazione dell'altezza di appoggio e dell'altezza di presa.

Per la scelta degli adeguati punti di serraggio, considerare i seguenti fattori del pezzo:

1) non eseguire il serraggio nell'area del piano di divisione della forma e sul lato sbavato. In corrispondenza di tali punti possono essere riscontrate notevoli irregolarità.

2) il punto di presa deve trovarsi a meno di 4 mm di distanza dal bordo del pezzo e/o dal raggio di fusione. In part. per GG 25

3) per la trasmissione della forza, punti di presa opposti devono trovarsi, per quanto possibile, alla stessa altezza. Questo fattore è importante per un buon flusso delle forze nel pezzo.

4) anche i punti di presa limitrofi – per ciascuna ganascia – devono trovarsi alla stessa altezza di serraggio. Eventuali irregolarità rispetto ai punti 3 e 4 determinano in entrambi i casi torsioni nel pezzo.

Per eseguire prove di serraggio ALLMATIC-Jakob consiglia di utilizzare prima le viti di regolazione, che consentono una regolazione esatta dell'altezza di appoggio del pezzo.

Per montaggi ripetuti e/o formati lotti maggiori sono previsti elementi di appoggio da adattare di volta in volta e fresare.

Per ulteriori informazioni, consultate il sito www.allmatic.de alla voce "Download" / "Product videos".

Aufsatzbacken

Das Anzugsmoment für die Backenschrauben (M10) darf 50 Nm nicht überschreiten.

⚠ Zu lange Schrauben beschädigen die Spindel.

⚠ Zu kurze Schrauben verursachen Gewindeausbrüche.

Die Trägerbacken müssen mit Grippeinsätzen bestückt werden. Das Anzugsmoment für die M10-Schraube im Universal Grippset darf 40 Nm nicht überschreiten.

Nicht benötigte Gewinde müssen mit Gewinde-Stopfen verschlossen werden. Gewinde-Stopfen für Spindelmutter befinden sich in der Unterseite der mobilen Pendelbacke.

Durch die mobile Pendelbacke können die Grippspitzen an schiefwinklige Werkstücke und auch an Rundteile angepasst werden.

False jaws

Do not exceed the tightening torque of 50 Nm for the jaw screws (M10).

⚠ Screws that are too long damage the spindle.

⚠ Screws that are too short damage the threads.

The support jaws must be finished with grip elements. The tightening torque for the M10 screw in the universal grip set must not exceed 40 Nm.

Threads which are not required must be sealed off using a thread plug. Thread plugs for spindle nut can be found in the underside of the movable pivot jaw.

The gripper spikes can therefore adapt to skew workpieces as well as to circular parts.

Mors adaptables

Le couple de serrage appliqué aux vis de mors (M10) ne doit pas dépasser 50 Nm.

⚠ Des vis trop longues risquent de détériorer la broche.

⚠ Des vis trop courtes occasionnent un arrachage du filet.

Les mors de support doivent être équipés d'éléments de serrage. Le couple de serrage pour la vis M10 du kit de serrage universel ne doit pas dépasser 40 Nm.

Les filets non utilisés doivent toujours être obturés à l'aide de bouchons filetés. Les bouchons filetés pour ecrou de broche se trouvent sous le mors pendulaire mobile.

Les pointes de serrage peuvent ainsi être adaptées aux pièces à usiner à angles obliques, mais aussi aux pièces rondes.

Sovraganasce

La coppia di serraggio delle viti delle ganasce (M10) non deve superare 50 Nm.

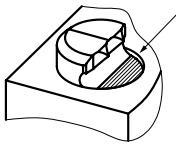
⚠ Viti troppo lunghe danneggiano il mandrino.

⚠ Viti troppo corte danneggiano la filettatura.

Le ganasce di supporto devono essere dotate di elementi di presa. La coppia di serraggio della vite M10 nel set di elementi di presa universale non deve essere superiore a 40 Nm.

I filetti non necessari devono essere chiusi con un'apposita ghiera. Le ghiere per dado mandrino si trovano sul lato inferiore della ganascia mobile a piano inclinato.

In questo modo, è possibile adattare le punte di presa a pezzi ad angolo obliquo e a pezzi rotondi.



Grippeinsätze und Spanneinsätze mit Hartmetall-Beschichtung müssen versenkt sein.

Grip studs and clamping insert with tungsten carbide coating must be sunk in position.

Les inserts de serrage et les inserts de serrage ayant un revêtement en métal dur doivent être enfoncés.

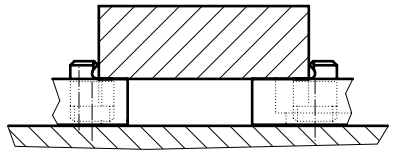
Gli inserti di presa è gli inserti di serraggio con rivestimento di metallo duro devono essere incassati.

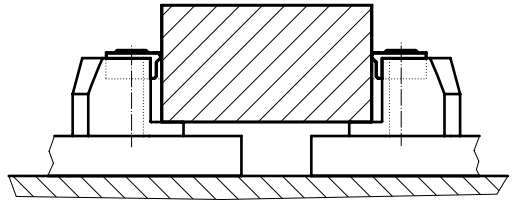
Einspannen des Werkstücks in GRIPP-Spitzen

Clamping the workpiece in the GRIP spikes

Mise en place de la pièce à usiner entre les pointes de SERRAGE

Serraggio del pezzo in punte di presa





Die kegelförmigen Gripp-Spitzen dringen in das Werkstück ein und erzeugen Formschluss.

Die Eindringtiefe ist abhängig von
a) der Spannkraft und
b) der Material-Festigkeit

Bei Gripp-Spannung bis ca. 1000 N/mm²

- unleg. Stahl
- Grauguss
- Aluminium
- Kunststoffe

wird die Spindel-Übersetzung durch Endanschlag begrenzt (2 Umdrehungen = max. 30 - 35 kN)

The conical spikes of the gripper penetrate into the workpiece and produce a positive lock.

The penetration depth depends on
a) the clamping force and
b) the material strength.

When clamping up to approx. 1000 N/mm² with the gripper, e.g.,

- unalloyed steel
- grey cast iron
- aluminium
- plastics

the force transmitted by the spindle is limited by an end stop (2 turns = max. 30 – 35 kN).

Les pointes de serrage coniques pénètrent dans la pièce à usiner et produisent la fermeture géométrique.

La profondeur de pénétration dépend
a) de l'effort de serrage et
b) de la résistance du matériau.

Lors du serrage jusqu'à environ 1 000 N/mm²,

- acier non allié
- fonte grise
- aluminium
- plastique

la transmission par la broche est limitée par la butée de fin de course (2 rotations = de 30 à 35 kN maxi.).

Le punte di presa coniche penetrano nel pezzo e creano un accoppiamento geometrico.

La profondità di penetrazione dipende da
a) forza di serraggio e
b) resistenza del materiale

In caso di serraggio fino a ca. 1000 N/mm²

- acciaio non legato
- ghisa grigia
- alluminio
- materie plastiche

la riduzione del mandrino viene limitata dalla battuta di fine- corsa (2 rotazioni = max. 30 – 35 kN)

Bei wiederholter Spannung in die gleiche Gripp-Position, bei der Verwendung von mehr als 2 Grippern pro Backe oder bei vergütetem Material ist die Materialverdrängung erheblich erschwert, d.h. es wird wesentlich schneller Spannkraft aufgebaut.

⚠ Das Antriebs-Drehmoment muss unbedingt auf max. 30 Nm begrenzt werden.

Ein Überziehen des Drehmomentschlüssels über den „Knackpunkt" hinaus, führt zu übermäßigem Verschleiß bis zur Beschädigung von Drehmomentschlüssel und Maschinenschraubstock durch gebrochene Bauteile.

⚠ Keine gehärteten Werkstücke spannen.

⚠ Brennschnitt-Konturen mit Aufhärtungen mit Flex anschleifen.

Gripp-Backen nur in Kombination mit Gripp- oder Hydro-Spindel.

The displacement of the material is made considerably more difficult, i.e., the clamping force accumulates at a considerably faster rate. When clamping repeatedly in the same gripper position or when using more than 2 grippers per jaw or in connection with tempered material.

⚠ The drive torque must be limited to max. 30 Nm in all cases.

Overtightening the torque wrench beyond its "crunch point" leads to excessive wear and to damage of the torque wrench and machine vice as a result of broken components.

⚠ Do not clamp hardened workpieces.

⚠ Grind flame cut contours with hard regions with an angle grinder.

Clampings with gripper jaws, used only in combination with gripper or hydraulic spindles.

En cas de serrage répété dans la même position de serrage ou si plus de deux pinces de serrage sont utilisées par mors ou si le matériau est traité, le refoulement de matériau est considérablement plus difficile, c'est-à-dire que l'effort de serrage est établi beaucoup plus rapidement.

⚠ Le couple d'entraînement doit être impérativement limité à 30 Nm maximum.

Un serrage exagéré de la clé dynamométrique au-delà du point de déclic entraîne une usure anormale qui détériore la clé dynamométrique et de l'étau pour machines en raison de pièces cassées.

⚠ Ne pas serrer de pièce à usiner trempée.

⚠ À l'aide d'une tronçonneuse à meule, meuler les durs contours de découpes au chalumeau.

Serrages avec mors de fixation uniquement en association avec broche de fixation ou broche hydraulique.

In caso di serraggio ripetuto nella stessa posizione di presa oppure in caso di utilizzo di più di 2 pinze per ciascuna ganascia oppure con materiale bonificato il materiale si sposta più difficilmente, ovvero la forza di serraggio viene generata più rapidamente.

⚠ La coppia di serraggio dell'azionamento deve essere limitata a max. 30 Nm.

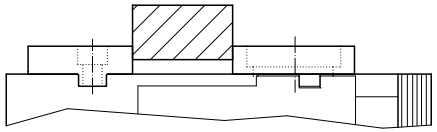
Sforzare la chiave dinamometrica oltre il punto di blocco determina un'usura eccessiva e può causare danni all'utensile e alla morsa determinati dalla rottura di componenti.

⚠ Non serrare pezzi induriti.

⚠ Affilare contorni ossitagliati con indurimenti utilizzando una troncatrice a mola.

Serraggi con ganasce di presa solo in combinazione con mandrino di presa o idraulico.

Einspannen des Werkstücks zwischen Flächen



Bei Einspannung zwischen Flächen findet keine Material-Verdrängung statt, d.h. es wird extrem rasch Spannkraft aufgebaut.

Das Drehmoment 30 Nm ist bereits nach ca. ½ Umdrehung der Druckspindel (5) erreicht.

⚠ Das Antriebs-Drehmoment muss unbedingt auf 30 Nm begrenzt werden.

Ein Überziehen des Drehmomentschlüssels über den „Knackpunkt" hinaus, führt zu übermäßigem Verschleiß bis zur Beschädigung von Drehmomentschlüssel und Maschinenschraubstock durch gebrochene Bauteile.

Clamping the workpiece between surfaces

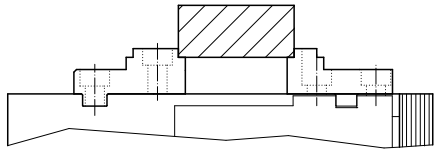
No material displacement takes place when clamping between surfaces, i.e., the clamping force accumulates rapidly.

A torque of 30 Nm is reached after only approx. ½ a turn of the pressure spindle (5).

⚠ The drive torque must be limited to max. 30 Nm in all cases.

Overtightening the torque wrench beyond its "crunch point" leads to excessive wear and to damage of the torque wrench and machine vice as a result of broken components.

Mise en place de la pièce à usiner entre les surfaces



Lors de la mise en place entre les surfaces, aucun refoulement de matériau n'a lieu, c'est-à-dire que l'effort de serrage est établi extrêmement rapidement.

Le couple de 30 Nm est atteint après ½ rotation environ de la vis de compression (5).

⚠ Le couple d'entraînement doit être impérativement limité à 30 Nm maximum.

Un serrage exagéré de la clé dynamométrique au-delà du point de déclic entraîne une usure anormale qui entraîne à son tour une détérioration de la clé dynamométrique et de l'étau pour machines en raison de pièces cassées.

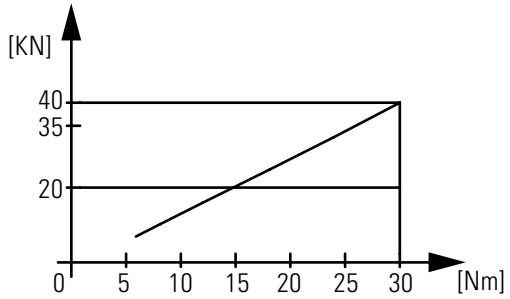
Serraggio del pezzo tra superfici

In caso di serraggio tra superfici non si verifica alcuno spostamento di materiale, ovvero la forza di serraggio viene generata molto rapidamente.

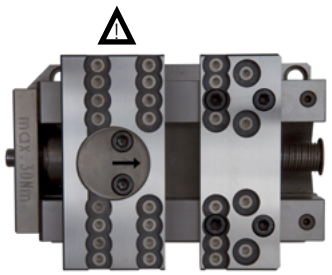
La coppia di serraggio di 30 Nm viene raggiunta dopo ca. ½ giro del mandrino di spinta (5).

⚠ La coppia di serraggio dell'azionamento deve essere limitata a max. 30 Nm.

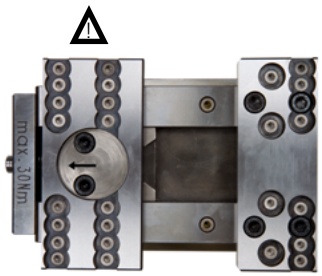
Sforzare la chiave dinamometrica oltre il punto di blocco determina un'usura eccessiva e può causare danni all'utensile e alla morsa determinati dalla rottura di componenti.



Montage der Trägerbacken / Assembling of support jaw / Montage de mors pendulaire / Montaggio di ganascia oscillante

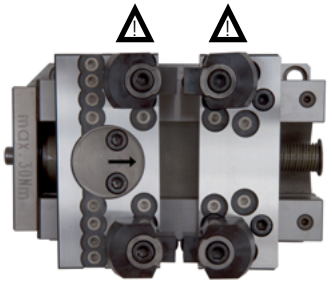


- richtig
- correct
- correct
- giusto

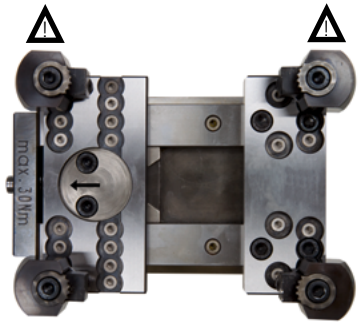


- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato

Montage der Grippeinsätze / Assembling of grip studs / Montage de les inserts de serrage / Montaggio di inserti di presa



- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato

⚠ Immer darauf achten, dass alle Gripp-Spitzen am Werkstück anliegen, bevor die Kupplung ausrastet, d.h. der Kraftverstärker in Funktion tritt.

Die Pendelbewegung wird in gewissen Konstellationen von den Gripp-Spitzen behindert. ggf. muss die Pendelbacke von Hand gedreht werden

Always make sure that all grip spikes rest against the workpiece before disengaging the clutch, i.e., before the power intensifier starts functioning.

The grip spikes may obstruct the pivot motion in certain setup arrangements. In such cases, it may be necessary to turn the pivot jaw by hand.

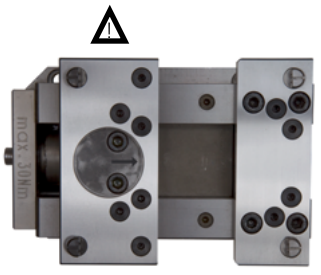
Toujours veiller à ce que toutes les pointes de serrage reposent contre la pièce à usiner, avant que l'accouplement débraie, c'est-à-dire avant le fonctionnement de l'amplificateur de force.

Le mouvement pendulaire est entravé dans certains modèles par les pointes de SERRAGE. Tourner si nécessaire le mors pendulaire manuellement.

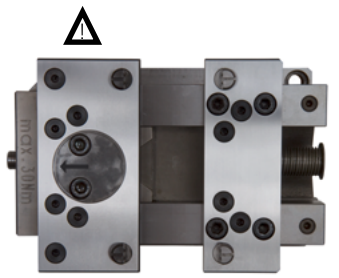
Assicurarsi sempre che tutte le punte di presa siano applicate al pezzo prima che il giunto si sblocchi, ovvero prima che l'amplificatore di forza entri in funzione.

In determinate configurazioni, il movimento oscillatorio viene impedito dalle punte di presa. Eventualmente, la ganascia a piano inclinato deve essere ruotata manualmente.

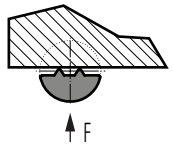
Montage der Trägerbacken / Assembling of support jaw / Montage de mors pendulaire / Montaggio di ganascia oscillante



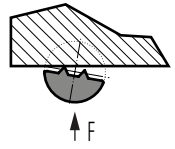
- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato



- richtig
- correct
- correct
- giusto



- falsch
- incorrect
- incorrect
- sbagliato

⚠ Grippeinsatz in gezeichneter Position und Richtung nicht spannen!
Pendelbacke - Bruchgefahr

Do not clamp grip studs in the position and direction illustrated!
This would incur the risk of breaking the pivot jaw.

Ne pas serrer les pinces de serrage dans la position et la direction illustrées dans le schéma !
Risque de rupture du mors pendulaire.

Non serrare le pinze nella posizione e direzione indicate! Pericolo di rottura della ganascia a piano inclinato

DE
EN
FR
IT

Reinigung + Wartung

Zum Reinigen Besen, Spänesauger bzw. Spänehaken verwenden.

Bei Reinigung mit Druckluft Schutzbrille tragen. Es besteht Verletzungsgefahr durch aufwirbelnde Späne und Kühlemulsion.

Nach längerem Gebrauch empfehlen wir, den ALLMATIC T-REX zu zerlegen, gründlich zu reinigen und zu ölen.

Cleaning + Maintenance

Use a brush, chip extractor or chip removing hook for cleaning purposes.

Wear safety goggles when cleaning with compressed air as the dispersed chips and coolant pose a risk of injury.

After longer periods of use, we recommend that the ALLMATIC T-REX is disassembled, thoroughly cleaned and oiled.

Nettoyage et entretien

Pour le nettoyage, utiliser un balai, un aspirateur de copeaux ou un crochet.

En cas de nettoyage à l'air comprimé, porter des lunettes de protection. Il existe un risque de blessures par projection de copeaux et de liquide de refroidissement.

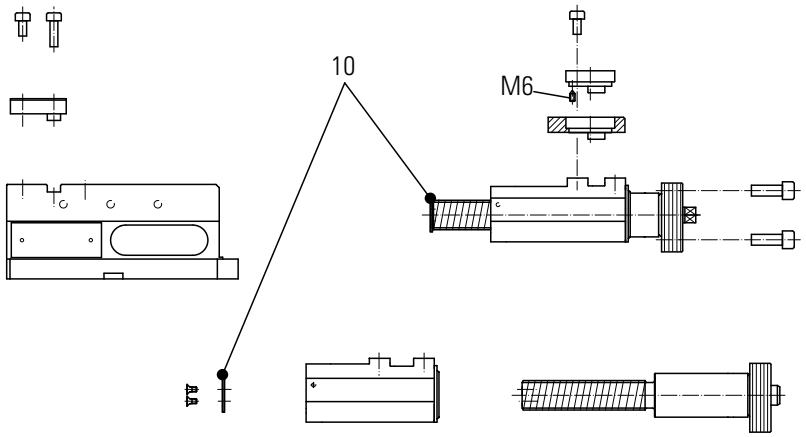
Après une utilisation prolongée, nous recommandons de démonter l'étau ALLMATIC T-REX, de le nettoyer soigneusement et de l'huiler.

Pulizia e manutenzione

Per la pulizia, utilizzare spazzoloni, aspiratrucioli o ganci per trucioli.

In caso di pulizia con aria compressa, indossare occhiali protettivi. Pericolo di lesioni dovute ai trucioli volanti e all'emulsione del refrigerante.

Dopo un utilizzo prolungato, si consiglia di smontare ALLMATIC T-REX, pulirla accuratamente e lubrificarla.



Scheibe (10) als Verfahrwegbegrenzung nicht verlieren

Do not lose the washer (10) which limits the traversing movement.

Ne pas perdre la rondelle (10) qui permet de limiter le mouvement de positionnement.

Non perdere la rondella (10) per la limitazione della corsa.

Service

Aktuelle Informationen über Ersatzteile finden Sie unter

Service

Up-to-date information about spare parts can be found at

Service

Vous trouverez des informations actuelles sur les pièces de rechange à l'adresse suivante:

Assistenza

Informazioni aggiornate sui pezzi di ricambio sono disponibili all'indirizzo

www.allmatic.de

Fehlersuche

Störung	Ursache	Behebung
Schwergängigkeit von Spindel und Spindelmutter	Spindelgewinde bzw. Gleitflächen durch Späne verschmutzt bzw. korrodiert	ALLMATIC T-REX zerlegen, reinigen und einölen
Spannkraft wird nicht aufgebaut	a) Minimum Spannweite erreicht	
	b) Werkstück zu weit seitlich außermittig gespannt	siehe Seite 10
	c) Gripp-Spitzen sind verdreht	Gripp-Spitzen auf die Werkstück-Oberfläche ausrichten
	d) Gripp-Spitzen verhindern bisweilen eine Pendelbewegung der mobilen Backe	Pendelbacke vor dem Spannen von Hand orientieren
	e) Kupplung rastet zu früh aus	Spindel und Spindelmutter auf Leichtgängigkeit prüfen - evtl. Korrision beseitigen bzw. Kupplungs-Mechanik verschlissen ALLMATIC-Service
	f) Kraftverstärker funktioniert nicht oder nur „teilweise"	ALLMATIC-Service
	g) Nach dem Lösen der Spannkraft ist die Kupplung nicht wieder spürbar eingerastet	Spindel durch Links-drehen wieder zum Einrasten bringen - Neue Gummi-Abstreifer montieren
	h) Ein Grippeinsatz ist gebrochen	Drehmoment 30 Nm überschritten, zu hohe Bearbeitungskräfte. Ersetzen
Spindel lässt sich nicht mehr drehen	Mobile Backe wurde mit zu langen Schrauben befestigt	Richtige Schraubenlänge verwenden
Spannkraft kann nicht gelöst werden	Kraftverstärker defekt	Druckplatte vom Unterteil abschrauben ALLMATIC-Service
Grippeinsatz ist gebrochen	a) Drehmoment 30 Nm überschritten	siehe Seite 11-12
	b) zu hohe Bearbeitungskräfte	
Gripp-Spitzen sind plattgedrückt	Werkstück > 1000 N/mm² gespannt evtl. Brennschnitte aus C 45	Grippeinsatz ersetzen

Troubleshooting

Fault	Possible causes	Remedy
Spindle and spindle nut move stiffly	Spindle thread or sliding surfaces soiled by chips or corroded	Disassemble, clean and oil the ALLMATIC T-REX
Clamping force does not accumulate or insufficient clamping force	a) Minimum clamping width reached	
	b) Workpiece clamped too far out of centre	See page 10
	c) Grip spikes twisted	Align Grip spikes with the surface of the workpiece
	d) Grip spikes sometimes prevent pivot motion of moving jaw	Align pivot jaw by hand before clamping
	e) Clutch disengages too early	Check ease of movement of spindle and spindle nut – remove corrosion if necessary or if clutch mechanism is worn ALLMATIC SERVICE
	f) Power intensifier not or only "partially" operative	ALLMATIC SERVICE
	g) The clutch can not be felt to re-engage after releasing the clamping force	Turn spindle anticlockwise (left) to re-engage – Fit new rubber scraper
	h) A Grip clamping element is broken	Tightening torque of 30 Nm exceeded – machining forces too high Replace
Spindle can no longer be turned	Screws used to secure moving jaw are too long	Use correct screw length
Clamping force can not be released	Power intensifier defective	Unscrew pressure plate from bottom section ALLMATIC SERVICE
Grip clamping element broken	a) Tightening torque of 30 Nm exceeded	See page 11-12
	b) Machining forces too high	
Grip spikes are compressed flat	Workpiece > 1000 N/mm^2 clamped, possibly flame cuts from C 45	Replace Grip clamping element

Dépistage des dérangements

Dérangement	Cause possible	Solution
Aucune liberté de jeu de la broche et de la vis de la broche	Le filet de la broche ou les surfaces de frottement sont rouillés ou encrassés en raison de la présence de copeaux.	Démonter, nettoyer et huiler l'étau ALLMATIC T-REX.
L'effort de serrage n'est pas établi.	a) Ouverture des mors minimum atteinte	
	b) Pièce à usiner serrée trop latéralement et décentrée	Voir page 10
	c) Les pointes de serrage sont tordues.	Aligner les pointes de serrage sur la surface de la pièce à usiner.
	d) Les pointes de serrage empêchent parfois un mouvement pendulaire du mors mobile.	Orienter manuellement le mors pendulaire avant le serrage.
	e) L'accouplement débraie trop tôt.	Vérifier la souplesse de la broche et de la vis de la broche. Supprimer si nécessaire toute trace de corrosion, et/ou si le mécanisme d'accouplement est usé, aviser le S.A.V. ALLMATIC.
	f) L'amplificateur de force ne fonctionne pas ou seulement « partiellement ».	Aviser le S.A.V. ALLMATIC.
	g) Après le desserrage de l'effort de serage, l'accouplement n'est pas parfaitement réenclenché.	Réenclencher la broche par une rotation vers la gauche. Monter les nouvelles racles en caoutchouc.
	h) Un élément de serrage est cassé.	Dépassement du couple de 30 Nm, forces d'usinage trop élevées. Le remplacer.
La broche ne tourne plus.	Le mors mobile a été fixé à l'aide de vis trop longues.	Utiliser des vis de longueur appropriée.
L'effort de serrage ne peut être débloqué.	Amplificateur de force défectueux	Dévisser la plaque de serrage de la base. Aviser le S.A.V. ALLMATIC.
L'élément de serrage est cassé.	a) Dépassement du couple de 30 Nm	Voir page 11-12
	b) Forces d'usinage trop élevées	
Les pointes de serrage sont aplaties.	Serrage pièce > 1000 N/mm^2 éventuellement découpes au chalumeau de C 45	Remplacer l'élément de serrage.

Ricerca guasti

Guasto	Probabile causa	Eliminazione
Difficoltà di scorrimento di mandrino e madrevite	Filettatura del mandrino e/o superfici di scorrimento sporche di trucioli e/o corrose	Smontare, pulire e lubrificare ALLMATIC T-REX
Forza di serraggio assente o ridotta	a) Apertura minima raggiunta	
	b) Pezzo serrato in posizione de centrata eccessivamente laterale	ved. pagina 10
	c) Le punte di presa sono piegate	Orientare le punte di presa sulla superficie del pezzo
	d) Di tanto in tanto le punte di presa impediscono l'oscillazione della ganascia mobile	Orientare manualmente la ganascia a piano inclinato prima del serraggio
	e) Il giunto si sblocca con troppo anticipo	Verificare la scorrevolezza del mandrino e della madrevite, eventualmente eliminare la corrosione oppure la meccanica del giunto è usurataContattare il servizio di assistenza ALLMATIC
	f) L'amplificatore di forza non funzi ona o funziona solo "parzialmente"	Contattare il servizio di assistenza ALLMATIC
	g) Dopo aver ridotto la forza di serraggio, il giunto non si è innestato nuovamente in modo udibile	Innestare nuovamente il mandrino girandolo verso sinistra Montare nuovi raschiatori in gomma
	h) Un elemento di serraggio di presa si è rotto	Coppia di serraggio di 30 Nm superata Forze di lavorazione eccessive. Sostituire
Non è possibile ruotare il mandrino	La ganascia mobile è stata fissata con viti troppo lunghe	Utilizzare viti di lunghezza corretta
Non è possibile ridurre la forza di serraggio	Amplificatore di forza difettoso	Svitare la piastra di spinta dalla parte inferiore. Contattare il servizio di assistenza ALLMATIC
Un elemento di serraggio di presa si è rotto	a) Coppia di serraggio di 30 Nm superata b) Forze di lavorazione eccessive	ved. pagina 11-12
Le punte di presa si sono appiattite	Pezzo serrato > 1000 N/mm^2 event. ossitagli da C 45	Sostituire l'elemento di serraggio di presa

Einbauerklärung für unvollständige Maschinen EG-RL 2006/42/EG)

Hiermit erklärt der Hersteller:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Deutschland

dass folgende unvollständige Maschine:

Produktbezeichnung: ALLMATIC-Jakob Maschinenschraubstock
Typenbezeichnung: VERSION T-REX
Baujahr: 2009 und folgende

den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie Maschinen (2006/42/EG) entspricht:

Art. 5 II, 13.

Die technischen Unterlagen nach Anhang VII B erstellt wurden.

Der Hersteller verpflichtet sich, die speziellen Unterlagen zur unvollständigen Maschine einzelstaatlichen Stellen auf Verlangen elektronisch zu übermitteln.

Die unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie Maschinen (2006/42/EG) entspricht.

Dokumentationsverantwortlicher:

Herr Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau

Unterthingau, 01.09.2009

Herr Bernhard Rösch
Geschäftsführer

Declaration of incorporation of partly completed machinery (EC Directive 2006/42/EC)

The manufacturer:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

hereby declares that the following partly completed machinery:

Product description: ALLMATIC-Jakob machine vice
Type: VERSION T-REX
Year of manufacture: 2009 and onwards

complies with the following essential requirements of the Machinery Directive (2006/42/EC):

Article 5 II, 13.

The technical documentation was compiled according to Annex VII B.

The manufacturer undertakes to transmit electronically the relevant documentation for partly completed machinery to the national authorities upon request.

This partly completed machinery must not be put into service until the machinery into which it is to be incorporated has been declared to comply with the provisions of the Machinery Directive (2006/42/EC).

Authorised representative:

Mr Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

Unterthingau, 01/09/2009

Mr Bernhard Rösch
Managing Director

Déclaration d'incorporation de quasi-machines (Directive 2006/42/CE)

Par la présente, le fabricant :

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Allemagne

déclare que la quasi-machine suivante :

Désignation du produit :	Étau pour machines ALLMATIC-Jakob
Désignation du type :	VERSION T-REX
Année de construction :	2009 et années suivantes

répond aux exigences essentielles de la directive Machines (2006/42/CE) :

Art. 5 II, 13.

La documentation technique décrite à l'annexe VII, partie B, a été établie.

Le fabricant s'engage à transmettre par voie électronique aux autorités nationales qui en feront la demande la documentation pertinente concernant la quasi-machine.

La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive Machines (2006/42/CE).

Responsable de la documentation :

Monsieur Bernhard Rösch
Allmatic-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Allemagne

Unterthingau, le 01/09/2009

Monsieur Bernhard Rösch
Gérant

Dichiarazione d'incorporazione per le quasi-macchine (Direttiva comunitaria 2006/42/CE)

Il produttore:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germania

dichiara che la seguente quasi-macchina:

Designazione del prodotto:	morsa ALLMATIC-Jakob
Designazione del tipo:	VERSION T-REX
Anno di costruzione:	2009 e successivi

è conforme ai seguenti requisiti fondamentali della Direttiva Macchine (2006/42/CE):

art. 5 II, 13.

La documentazione tecnica è stata redatta secondo l'Allegato VII B.

Il produttore si impegna su richiesta a trasmettere elettronicamente alle autorità nazionali la documentazione speciale relativa alla quasi-macchina.

La quasi-macchina può essere messa in funzione solo dopo avere accertato che la macchina finita in cui essa deve essere installata sia conforme alle disposizioni della Direttiva Macchine (2006/42/CE).

Responsabile documentazione:

Sig. Bernhard Rösch
Allmatic-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germania

Unterthingau, 01.09.2009

Sig. Bernhard Rösch
Amministratore

Para evitar un manejo incorrecto y eventuales daños, lea en particular las páginas 30 a 38

Para evitar erros de funcionamento = danos, leia, em especial, as páginas 30 a 38

Hatalı kullanımdan = Hasarlardan kaçınmak için: Lütfen özellikle Sayfa 30 ile 38 arasını okuyun

为了避免操作不当及损坏：
请您特别注意阅读第 30 至 38 页相关内容

Estimado cliente,

nos alegramos por la confianza depositada en nuestros productos de calidad y deseamos darle las gracias por su adquisición.

Observe las indicaciones contenidas en este Manual de Instrucciones ya que:

la seguridad y la precisión también dependen de usted.

Caro cliente,

queremos agradecer-lhe pela confiança demonstrada ao adquirir um dos nossos produtos de qualidade.

Solicitamos que tenha em conta as indicações constantes deste manual de instruções, uma vez que:

A segurança e a precisão também dependem de si.

Sayın Müşteri,

Kaliteli ürünümüze duyduğunuz güvene seviniyor ve ürünümüzü satın aldığınız için size teşekkür ediyoruz.

Lütfen bu kullana kılavuzundaki uyarı ve açıklamalara uyun, çünkü:

Güvenlik ve doğru çalışma size bağlıdır.

尊敬的客户：

我们很高兴您能充分信任本公司的产品，并真诚地感谢您购买本公司的产品。

请您注意本操作手册中的各项提示，因为

安全性和精确性也取决于您自己。

Datos del fabricante

Dados do fabricante

Üretici kanıtı

制造商证明

Published by:
ALLMATIC-Jakob
Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

Tel.: +49 (0)8377 929-0
Fax: +49 (0)8377 929-380

www.allmatic.de
info@allmatic.de

Uso previsto

El ALLMATIC T-REX sirve para sujetar piezas en bruto, aserradas y fresadas en paralelo.

Finalidade

O ALLMATIC T-REX foi concebido para apertar peças em bruto, cortes de serra e peças fresadas em paralelo.

Kullanım amacı

ALLMATIC T-REX ham parçaların, testere ile kesilmiş parçaların ve paralel olarak işlenmiş iş parçalarının sıkılmasına uygundur.

用途

ALLMATIC T-REX 适用于夹紧坯件、锯割件和平行铣削工件。

Indicaciones de seguridad

Las personas que trabajen con el ALLMATIC T-REX deberán haber leído el Manual de Instrucciones antes del inicio del trabajo.

⚠ Las piezas de trabajo flexibles sólo crean una escasa tensión de apriete, y son un peligro para las personas y el medio ambiente.

Si la tensión de apriete es demasiado pequeña, existen riesgos derivados del desprendimiento de piezas de trabajo.

⚠ Deben observarse todas las normas de prevención de accidentes específicas de la máquina.

Debe evitarse cualquier modo de trabajo que comporte un riesgo para la seguridad.

Las reparaciones en el husillo de transmisión deben ser realizadas exclusivamente por expertos. En caso de necesitar piezas de recambio, deberán emplearse únicamente componentes autorizados por el fabricante.

⚠ Estas mismas normas rigen también para los accesorios.

Indicações de segurança

As pessoas que vão trabalhar com o ALLMATIC T-REX têm de ler este manual de instruções antes de dar início aos trabalhos.

A força de aperto apresentada pelas peças elásticas é reduzida, constituindo assim um perigo para as pessoas e para o ambiente.

Se a força de aperto for muito reduzida existe o risco de as peças se soltarem.

É obrigatório respeitar todas as normas de prevenção de acidentes específicas da máquina.

Devem ser evitados quaisquer métodos de trabalho que possam comprometer a segurança.

As reparações do fuso de transmissão de forças só podem ser efetuadas por pessoas devidamente qualificadas. Caso seja necessário proceder a uma substituição, só devem ser utilizados componentes autorizados pelo fabricante.

Aplicam-se as mesmas normas às peças acessórias.

Güvenlik uyarıları

ALLMATIC T-REX ile çalışacak kişiler çalışmaya başlamadan önce kullanma kılavuzu okumalıdır.

Esnek iş parçaları sadece düşük sıkma kuvveti oluşturabildiklerinden kişiler ve çevre için tehlike oluştururlar.

Çok düşük sıkma kuvvetinde gevşeyen iş parçaları nedeniyle tehlike ortaya çıkar.

Makineye özgü bütün kazalardan korunma yönetmelikleri hükümlerine uyulmalıdır.

Tehlike oluşturma olasılığı bulunan her türlü çalışma yönteminden kaçınılmalıdır.

Güç aktaran mildeki onarımlar sadece uzman kişiler tarafından yapılabilir. Yedek parça gereksinimi doğduğunda sadece üreticinin izin verdiği yapı parçaları kullanılmalıdır.

Aksesuar parçaları için de aynı hüküm geçerlidir.

安全须知

负责操作 ALLMATIC T-REX 的人员在开始作业前，必须仔细阅读本操作手册。

弹性工件形成的夹紧力很小，会给人员和环境造成危险。

夹紧力太小时，松脱的工件会造成危险。

请严格遵守所有针对机床的事故防范规定。

任何在安全方面存在危险的工作方法均不可使用。

只允许专业人员进行力传递主轴的维修。如需替换，只能使用经制造商允许的部件。

配件适用相同规定。

Almacenamiento

⚠ Debe almacenarse únicamente en un entorno seco.

Asegúrese de que su refrigerante posea propiedades anticorrosivas.

Armazenamento

⚠ Armazenar apenas em ambientes secos.

Certifique-se de que o fluido refrigerante é dotado de propriedades anticorrosão.

Depolama

⚠ Depolama sadece kuru bir ortamda yapılmalıdır.

Soğutma ortamınızın korozyon önleyici özelliklere sahip olmasına dikkat edin.

贮存

⚠ 只可存放于干燥环境中。

请确保冷却剂具有防腐特性。

Instalación sobre mesas de máquina

Compruebe la ausencia de suciedad y de irregularidades en las superficies de sujeción.

Instalação em mesas de máquina

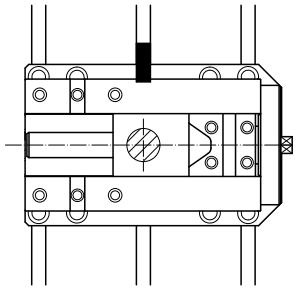
Verificar o grau de limpeza e a existência de irregularidades nas superfícies de aperto.

Montaj Makine tablaları üzerine

Sıkma yüzeyleri temizlik ve pürüzlülük açısından kontrol edilmelidir.

安装在机床工作台上

请检查夹紧面是否清洁和不平整。

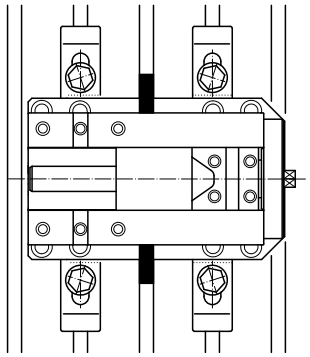


directamente con M12 sobre una mesa de máquina universal – distancia entre ranuras 63 y 100 con perno de Ø 30 y 1 dado de guía

em mesa de máquina Universal – distância entre ranhuras 63 e 100 com pino de Ø 30 e 1 porca em T com M12 diretamente

Üniversal makine tablaları üzerine – Oluk mesafesi 63 ve 100 cıvata Ø 30 ile ve 1 oluk intibak bloğu, M12 ile direkt

在通用机床工作台上-开槽距离为 63 至 100，用 Ø 30 的螺栓和 1 个槽用螺母（直接用 M12）



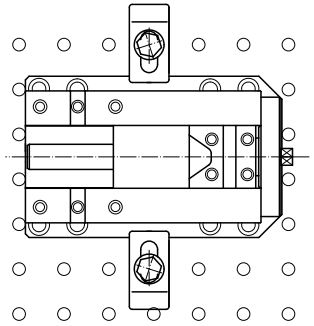
sobre otras mesas de máquina, con 2 dados de guía y garras de fijación

em outras mesas de máquinas com 2 porcas em T e garras de fixação

2 oluk intibak bloklu ve kelepçeli diğer makine tablaları üzerine

在其它机床工作台上，用 2 个 槽用螺母和夹钳

ES PT TR ZH

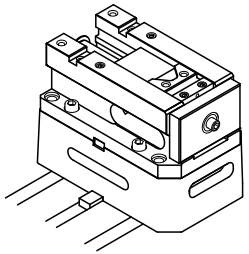


sobre placas cuadriculadas, con garras de fijación

em placas em grelha com garras de fixação

Kelepçeli ızgara levhaları üzerine

在栅板上，用夹钳



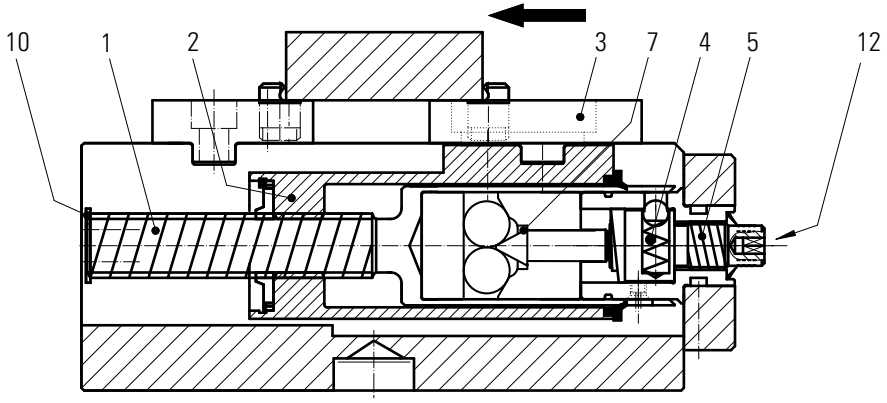
directamente con M12 sobre consola (85 de altura) con perno 30 y 1 dado de guía, o bien directamente con M12 sobre cuadrículas 50 – M12

em consola (85 de altura) com pino 30 e 1 porca em T com M12 diretamente ou sobre grelha 50 – M12 com M12 diretamente

Konsollar (85 yüksekliğinde) üzerine, cıvatalar 30 ve 1 oluk intibak bloğu ile, M12 ile direkt veya ızgara üzerine 50 – M12, M12 ile direkt

在控制台（高度 85）上，用螺栓 30 和 1 个槽用螺母（直接用 M12），或在网栅 50 – M12 上，直接用 M12

Funcionamiento | **Função** | **Fonksiyon** | **功能**



Al girar hacia la DERECHA el eje accionador (12) con una llave dinamométrica, la tuerca (2) con la mordaza móvil (3) se desplaza en la dirección de sujeción.

Rodando o acionamento (12) para a DIREITA com a chave dinamométrica, a porca do fuso (2) com a mandíbula móvel (3) move-se no sentido de aperto.

Tahrik birimi (12) tork anahtarı ile SAĞA doğru çevrildiğinde mil somunu (2) hareketli yanak (3) ile birlikte sıkma yönünde hareket eder.

使用扭矩扳手向右旋转驱动装置（12）时，主轴螺母（2）就随着移动式卡盘（3）向夹紧方向移动。

Cuando la mordaza móvil (3) contacta con la pieza de trabajo, el husillo de aproximación (1) se detiene a modo de apoyo y el acoplamiento esférico (4) se libera.

Depois de colocada a mandíbula móvel (3) na peça, o fuso de avanço (1) permanece na sua posição como apoio e o acoplamento em esfera (4) desengata.

Hareketli yanak (3) iş parçasına dayandığında besleme mili (1) destek olarak durur ve bilyeli kavrama (4) kilitleme yapar.

将移动式卡盘（3）放到工件上之后，进给杆（1）仍然用作支承装置，球形联轴器（4）脱离开来。

Al continuar girando el husillo tensor (5) el amplificador de potencia (7) se separa y se establece la tensión de apriete.

Continuando a rodar o fuso de compressão (5), o amplificador de força (7) expande-se e a força de aperto é aplicada.

Basınç mili (5) çevrilmeye devam ettiğinde güçlendirici (7) açılır ve sıkma kuvveti oluşur.

继续旋转压紧螺栓（5），增力器（7）张开，形成夹紧力。

⚠ Para la limitación de la tensión de apriete hay previstos dos mecanismos:
a) manejo con un par máx. de 30 Nm,
b) tope final del husillo tensor (5) tras dos vueltas.

⚠ Existem dois mecanismos de limitação da força de aperto:
a) Operação com um binário máx. de 30 Nm
b) Batente de fim de curso do fuso de compressão (5) após duas rotações.

⚠ Sıkma kuvvetini sınırlandırmak için mekanizmalar öngörülmüştür:
a) Maks. 30 Nm torkla çalışma
b) İki tur çevirmeden sonra basınç mili (5) stoperi.

⚠ 为限制夹紧力规定使用两种机械方式：
a) 使用最大 30 Nm 的扭矩来操作
b) 旋转两圈后通过压紧螺栓（5）止挡。

Antes de su empleo deberá ajustarse la llave dinamométrica utilizada a un par máx. de 30 Nm.

A chave dinamométrica a utilizar deve ser previamente ajustada para um binário máx. de 30 Nm.

Tork anahtarı kullanımdan önce maksimum 30 Nm'ye ayarlanmalıdır.

操作前，将所用的扭矩扳手调到最大 30 Nm 扭矩。

La llave dinamométrica sólo limita el par cuando se gira hacia la DERECHA.

A chave dinamométrica apenas limita o binário ao rodar para a DIREITA.

Tork anahtarı torku sadece SAĞA döndürüldüğünde sınırlar.

扭矩扳手只有在向右转时才能限制扭矩。

Cuando se gira hacia la IZQUIERDA para usos no previstos (p. ej., para soltar tornillos), la llave dinamométrica puede sufrir desperfectos.

A rotação da chave dinamométrica para a ESQUERDA em situações de uso incorreto (p. ex. desapertar parafusos) pode provocar danos na mesma.

Amacına aykırı olarak kullanılıp SOLA çevrildiğinde (örneğin vidaları gevşetmek için) tork anahtarı hasar görebilir.

在其他用途（例如拆卸螺钉）向左转时可能会损坏扭矩扳手。

Aplicaciones

El modelo T-REX se suministra sin mordazas de apriete.

El modelo T-REX debe completarse con mordazas de apriete procedentes de nuestra cartera de productos.

Pueden emplearse:
a) todas las mordazas "convencionales" de la gama T-REX,
b) mordazas portagripps para la sujeción mediante gripps en combinación con diferentes insertos gripp de nuestro programa de accesorios o nuestro set universal de agarre gripp.

El set universal de agarre gripp incluye insertos gripp, unidades de alojamiento y una serie de componentes para el ajuste de la altura de apoyo y de la altura de agarre.

Para la selección de los puntos de apriete adecuados deben tenerse en cuenta los siguientes factores en la pieza de trabajo:

1) En la zona de la junta y de las superficies rectificadas no debería aplicarse la tensión de apriete. Aquí pueden presentarse considerables imprecisiones.

2) El punto de agarre no debe situarse a una distancia inferior de aprox. 4 mm con respecto al borde de la pieza de trabajo o de los radios de fundición, especialmente tratándose de GG 25.

3) Los puntos de agarre opuestos para la transmisión de fuerza deben atacar en lo posible a la misma altura. Esto es importante para el flujo de fuerza dentro de la pieza de trabajo.

4) Los puntos de agarre contiguos –en cada mordaza– también deben hallarse a una altura de agarre similar. Las desviaciones en los puntos 3 y 4 dan lugar en ambos casos a la aparición de torsiones en la pieza de trabajo.

ALLMATIC-Jakob recomienda utilizar en un principio los tornillos de ajuste para realizar las pruebas de sujeción. Con ellos puede ajustarse de un modo preciso la altura de apoyo de la pieza de trabajo.

Para montajes repetitivos o lotes de gran volumen se recomienda emplear los soportes debidamente fresados para la respectiva aplicación.

En la página de Internet www.allmatic.de, bajo "Descargas"/ "Vídeos de producto", figura más información al respecto.

Possibilidades de aplicação

O modelo T-REX é fornecido sem mandíbulas de aperto.

O modelo T-REX tem de ser equipado com mandíbulas de aperto provenientes da nossa gama de produtos.

Podem ser utilizadas:
a) todas as mandíbulas "convencionais" da gama T-REX
b) mandíbulas de suporte para aperto de pinças juntamente com div. insertos de pinças do nosso programa de acessórios ou do conjunto de pinças Universal.

O conjunto de pinças Universal contém os insertos de pinças, as unidades de alojamento e uma série de componentes para ajustar a altura de alojamento e a altura da pinça.

Para selecionar os pontos de aperto adequados deve ter-se em conta os seguintes fatores na peça:

1) Não se deve aplicar tensão sobre a zona da linha de separação do molde nem sobre superfícies polidas. Nestes pontos podem ocorrer imprecisões consideráveis.

2) A pinça deve ser posicionada, no mínimo, a aprox. 4 mm de distância da margem da peça ou dos raios de fundição, sobretudo no caso do GG 25.

3) As pinças colocadas em posições opostas para efeitos de transmissão de força devem estar à mesma altura, tanto quanto possível. Tal é importante para o fluxo da força na peça.

4) As pinças colocadas em paralelo - por mandíbula - devem estar também à mesma altura de aperto. Os desvios relativamente ao ponto 3 ou 4 levam à ocorrência de torções na peça em ambos os casos.

A ALLMATIC-Jakob recomenda a utilização de parafusos de ajuste na fase inicial para realizar testes de aperto. Estes permitem o ajuste preciso da altura de alojamento da peça.

Para montagens repetitivas ou lotes maiores estão previstos os alojamentos que têm de ser fresados em função da respetiva situação.

Para mais informações, aceda ao nosso site www.allmatic.de e consulte a secção "Downloads"/"Product videos".

Uygulama olanakları

T-REX modeli sıkma yanağı olmadan teslim edilir.

T-REX modeli çeşitlerimizde bulunan sıkma yanakları ile donatılmalıdır.

Kullanılabilecek olanlar:
a) T-REX çeşitlerindeki bütün «geleneksel» yanaklar
b) Aksesuar programımızdan veya üniversal dayamak setinden çeşitli dayamak parçaları ile birlikte dayamalı sıkma için taşıyıcı yanaklar.

Üniversal dayamak seti yerleştirme yüksekliği ve dayamak yüksekliğini ayarlamak üzere dayamak parçaları, bağlama birimleri ve bir dizi yapı parçası içerir.

Uygun sıkma noktalarını seçmek için iş parçasında aşağıdaki faktörler dikkate alınmalıdır:

1) Kalıp birleşme hatları üzerinde ve temizleme yüzeylerinde sıkma yapılmamalıdır. Buralarda önemli pürüzler bulunabilir.

2) Dayama yeri özellikle GG 25'te, iş parçası kenarına veya döküm yarıçapına yaklaşık 4 mm'den daha az mesafede olmamalıdır.

3) Karşı karşıya olan dayama yerleri güç aktarımı için mümkün olduğu kadar aynı yükseklikte olmalıdır. Bu iş parçası içindeki kuvvet akışı açısından önemlidir.

4) Yana yana duran dayama yerleri -her yanağa ait- yine benzer germe yüksekliğinde olmalıdır. Nokta 3 ve/veya Nokta 4'te anılanlardan sapıldığı takdirde iş parçasında istikrarsızlıklar ortaya çıkabilir.

ALLMATIC-Jakob germe denemeleri için önce ayar vidalarının kullanılmasını tavsiye eder. Bu vidalar iş parçası yerleştirme yüksekliğinin hasas biçimde ayarlanmasına olanak sağlanlar.

Tekrarlanan montajlar veya büyük parti büyüklükleri için uygun biçimde işlenmeleri gereken yerleştirme yüzeyleri öngörülmüştür.

Daha ayrıntılı bilgi için bakınız: www.allmatic.de / «Downloads»/ «Produktvideos».

用途

T-REX 型供货时无夹紧卡盘。

T-REX 型必须装配由本公司生产的夹紧卡盘。

可以使用的卡盘有：
a) T-REX 型的所有"常规"卡盘
b) 与本公司配件产品系列中各种夹持嵌件或"通用夹持套件"组合用来夹持张紧的支承卡盘

"通用夹持套件"包含夹持嵌件、接件装置和一系列用来调整支承高度和夹持高度的部件。

选择合适的夹紧点时，对工件要考虑下列因素：

1) 在模制和打磨面的范围内不能进行夹紧。此处可能出现明显的误差。

2) 夹持点与工件边缘或铸造半径的距离不能超过约 4 mm，尤其是对于 GG 25。

3) 用来传递力的对面夹持点应尽可能地处于相同高度。这一点对工件里的力线通量非常重要。

4) 相邻的夹持点 – 每个卡盘 – 同样也要处于相近的夹紧高度。如果违背第 3 或 4 点，就会导致工件发生扭曲。

ALLMATIC-Jakob 公司建议进行夹紧试验时，首先要使用调整螺钉。它可以用来精确调整工件的支承高度。

重复安装或者较大批量时，请使用分别进行合适铣削的支座。

详细信息请登陆网址 www.allmatic.de 查阅 "Downloads"/"Produktvideos"。

Mordazas auxiliares

El par de apriete para los tornillos de las mordazas (M10) no debe superar 50 Nm.

⚠ Tornillos excesivamente largos deterioran el husillo.

⚠ Tornillos demasiado cortos provocan roturas de la rosca.

Las mordazas portagripps deben equiparse con insertos gripp. El par de apriete para el tornillo M10 en el set universal de agarre gripp no debe superar 40 Nm.

Las roscas que no se vayan a emplear deben obturarse con tapones roscados. En la parte inferior de la mordaza oscilante móvil se encuentran tapones roscados para tuercas.

Por medio de la mordaza oscilante móvil pueden adaptarse las puntas gripp a piezas de trabajo de ángulos oblicuos, así como a piezas redondas.

Mandíbulas auxiliares

O binário de aperto para os parafusos das mandíbulas (M10) não pode ser superior a 50 Nm.

⚠ Os parafusos excessivamente longos danificam o fuso.

⚠ Os parafusos excessivamente curtos provocam ruturas na rosca.

As mandíbulas de suporte têm de estar equipadas com insertos de pinças. O binário de aperto para o parafuso M10 no conjunto de pinças Universal não pode ser superior a 40 Nm.

As roscas não necessárias têm de ser fechadas com bujões roscados. Os bujões roscados para as porcas do fuso encontram-se na parte de baixo da mandíbula oscilante móvel.

Graças à mandíbula oscilante móvel, as pontas das pinças podem ser ajustadas a peças oblíquas e também a peças redondas.

Takma yanaklar

Yanak vidalarının (M10) sıkma torku 50 Nm'yi aşmamalıdır.

⚠ Aşırı uzunluktaki vidalar milde hasara neden olur.

⚠ Aşırı kısa vidalar diş kırılmalarına neden olur.

Taşıyıcı yanaklar dayamak parçaları ile donatılmalıdır. Üniversal set içindeki M10 vidaların sıkma torku 40 Nm'yi aşmamalıdır.

İhtiyaç duyulmayan dişler diş tapaları ile kapatılmalıdır. Mil somunu için diş tapaları hareketli pandül yanağın altında bulunur.

Hareketli pandül yanak sayesinde dayamak uçları dar açılı iş parçalarına ve yuvarlak parçalara uyarlanabilir.

附加卡盘

卡盘螺钉（M10）的拧紧扭矩不允许超过 50 Nm。

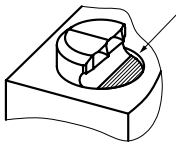
⚠ 螺钉太长会损坏主轴。

⚠ 螺钉太短会导致螺纹断裂。

支承卡盘必须装备有夹持嵌件。"通用夹持套件"上的 M10 螺钉的拧紧扭矩不允许超过 40 Nm。

不需使用的螺纹必须用螺纹塞封上。主轴螺母上的螺纹塞位于移动摆式卡盘的下侧。

通过移动摆式卡盘可以将夹持尖端与斜角工件以及圆形部件相适配。



Los insertos gripp y los insertos de sujeción con recubrimiento de metal duro deben estar empotrados.

Os insertos de pinças e os insertos de aperto com revestimento de metal duro têm de estar embutidos.

Sert metal kaplamalı dayamak parçaları ve germe parçaları gömülü olmalıdır.

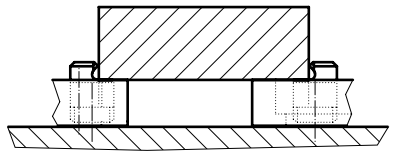
夹持嵌件和带有硬质合金涂层的夹具必须下沉。

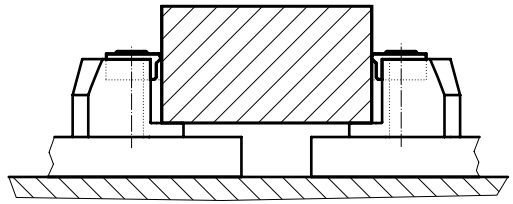
Sujeción de la pieza de trabajo con puntas GRIPP

Apertar a peça nas pontas GRIPP

İş parçasının DAYAMAK uçlarında sıkılması

将工件夹紧在夹持尖端





Las puntas gripp cónicas penetran en la pieza de trabajo estableciendo una unión positiva.

As pontas cónicas das pinças penetram na peça e proporcionam uma união mecânica efetiva.

Konik dayamak uçları iş parçası içine girer ve biçimsel kavrama oluştururlar.

将锥形夹持尖端压入工件中，形成外形闭合。

La profundidad de penetración depende
a) de la tensión de apriete y
b) de la resistencia del material

A profundidade de penetração depende
a) da força de aperto e
b) da resistência do material

Malzeme içine girme derinliği şu faktörlere bağlıdır
a) Sıkma kuvveti ve
b) Malzeme sağlamlığı

压入深度取决于：
a) 夹紧力和
b) 材料强度

Cuando el apriete de los gripps alcanza una presión de aprox. 1.000 N/mm² en
- acero no aleado
- fundición gris
- aluminio
- plásticos

Em caso de aperto das pinças até aprox. 1000 N/mm² em
- aço sem liga
- ferro fundido cinzento
- alumínio
- materiais sintéticos

Yaklaşık 1000 N/mm²'ye kadar dayamaklı sıkmada
- Alaşımsız çelik
- Pik döküm
- Alüminyum
- Plastikler

当夹持应力达到约 1000 N/mm² 时
- 普通碳素钢
- 灰铸铁
- 铝
- 塑料

la transmisión del husillo queda limitada por medio de un tope final (2 vueltas = máx. 30 - 35 kN).

a transmissão do fuso é limitada pelo batente de fim de curso (2 rotações = máx. 30 - 35 kN)

Mil çevrimi stoper aracılığı ile sınırlandırılır (2 tur çevirme = maks. 30 - 35 kN)

主轴变速比将受到末端挡块的限制（2 转 = 最大 30 - 35 kN）

ES PT TR ZH

El desplazamiento de material se ve notablemente dificultado, es decir, la tensión de apriete se genera con mucha mayor rapidez, en caso de reiteradas sujeciones en la misma posición de los gripps, al emplear más de 2 puntas gripp por mordaza o si el material está bonificado.

⚠ El par de accionamiento debe estar limitado en todos los casos a un máx. de 30 Nm.

Si se continúa girando la llave dinamométrica más allá del "punto de disparo", esto provoca un desgaste excesivo o incluso el deterioro de la llave dinamométrica y del tornillo de banco mecánico debido a la rotura de componentes.

⚠ No sujete piezas de trabajo templadas.

⚠ Rectifique con un disco Flex los contornos de oxicorte que presenten zonas de temple.

Utilice las mordazas portagripps sólo en combinación con husillos portagripps o hidráulicos.

Em situações de tensão repetida na mesma posição das pinças, de utilização de mais do que 2 pinças por mandíbula ou uso de material temperado, o deslocamento do material é consideravelmente dificultado, ou seja, forma-se uma força de aperto significativamente mais rápida.

⚠ O binário de acionamento tem de ser impreterivelmente limitado a 30 Nm no máximo.

O aperto excessivo da chave dinamométrica para além do "ponto de quebra" leva a um desgaste excessivo ou mesmo à danificação da chave dinamométrica e do torno para máquinas devido aos componentes quebrados.

⚠ Não aperte peças endurecidas.

⚠ Retifique os contornos de oxicorte com zonas de endurecimento com uma retificadora angular.

Utilize as mandíbulas de pinças apenas em combinação com fusos de pinças ou hidráulicos.

Aynı dayamak pozisyonunda tekrarlanan sıkmada, her yanakta 2 dayamaktan fazla kullanmada veya ıslah edilmiş malzemede
malzeme içine girme zorlaşır, yani çok daha hızlı biçimde sıkma kuvveti oluşur.

⚠ Tahrik torku mutlaka maksimum 30 Nm ile sınırlandırılmalıdır.

Tork anahtarının «çıtırdı noktası»ndan daha fazla sıkılması tork anahtarının aşırı ölçüde yıpranmasına ve kırılan yapı parçaları nedeniyle makineli mengenede hasara neden olur.

⚠ Sertleştirilmiş iş parçalarını sıkmayınız.

⚠ Sertleştirilmiş alevli kesme kenarları flex ile taşlanmalıdır.

Dayamaklı yanaklar sadece dayamak veya hidro mille kombinasyon halinde.

在相同的夹持位置的再次夹紧，每个卡盘使用两个以上夹钳或者使用经过调质的材料时，材料的挤压现象会大大加重，即会更快地形成夹紧力。

⚠ 驱动扭矩务必限制为最大 30 Nm。

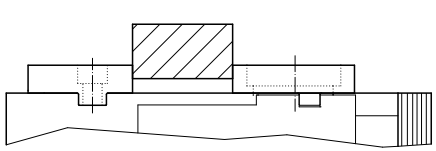
如果扭矩扳手过度拧紧超过"咔擦点"，会导致扭矩扳手和机床虎钳因部件断裂而过度磨损乃至损坏。

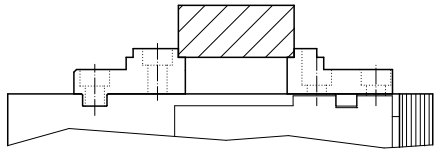
⚠ 不可夹紧经硬化处理的工件。

⚠ 用 Flex 打磨带硬化物的气割轮廓。

夹持卡盘只允许与夹持主轴或液压主轴组合使用。

Sujeción de la pieza de trabajo entre superficies	Apertar a peça entre superfícies	İş parçasının yüzeyler arasında sıkılması	在工作面之间夹紧工件





Al proceder a la sujeción de la pieza de trabajo entre superficies no se produce un desplazamiento de material, es decir, la generación de la tensión de apriete es extremadamente rápida.

El par de 30 Nm se alcanza ya tras aprox. ½ vuelta del husillo tensor (5).

⚠ El par de accionamiento debe estar limitado necesariamente a 30 Nm.

Si se continúa girando la llave dinamométrica más allá del "punto de disparo", esto provoca un desgaste excesivo o incluso el deterioro de la llave dinamométrica y del tornillo de banco mecánico debido a la rotura de componentes.

Em caso de aperto entre superfícies não ocorre qualquer deslocamento do material, ou seja, forma-se uma força de aperto extremamente rápida.

O binário de 30 Nm é atingido logo após aprox. ½ rotação do fuso de compressão (5).

⚠ O binário de acionamento tem de ser impreterivelmente limitado a 30 Nm.

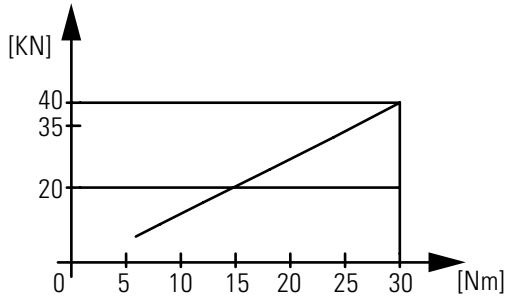
O aperto excessivo da chave dinamométrica para além do "ponto de quebra" leva a um desgaste excessivo ou mesmo à danificação da chave dinamométrica e do torno para máquinas devido aos componentes quebrados.

Yüzeyler arasında sıkma işleminde malzeme içine girme olmaz, yani çok hızlı bir biçimde sıkma kuvveti oluşur.

30 Nm'lik torka basınç milinin (5) yaklaşık ½ çevirme turu ile ulaşılır.

⚠ Tahrik torku mutlaka 30 Nm ile sınırlandırılmalıdır.

Tork anahtarının «çıtırdı noktası»ndan daha fazla sıkılması tork anahtarının aşırı ölçüde yıpranmasına ve kırılan yapı parçaları nedeniyle makine mengenesinde hasara neden olur.



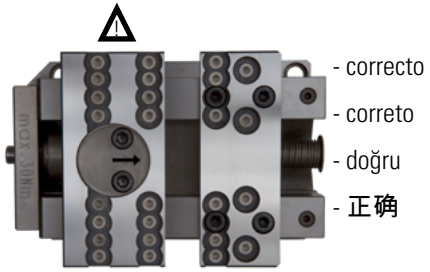
工作面之间夹紧时不可出现材料挤压，即迅速形成夹紧力。

将压紧螺栓（5）旋转约 ½ 转之后就达到 30 Nm 扭矩。

⚠ 驱动扭矩务必限制为 30 Nm。

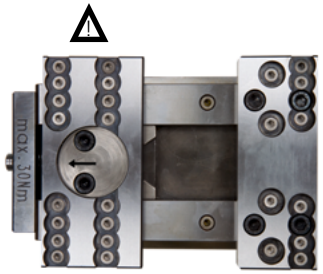
如果扭矩扳手过度拧紧超过"咔擦点"，会导致扭矩扳手和机床虎钳因部件断裂而过度磨损乃至损坏。

Montaje de las mordazas portagripps



- correcto
- correto
- doğru
- 正确

Montagem das mandíbulas de suporte

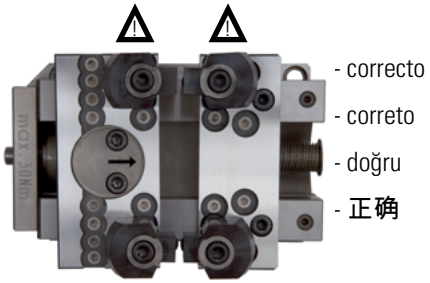


- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误

Taşıyıcı yanakların montajı

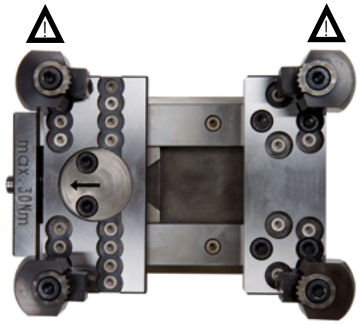
支承卡盘的安装

Montaje de los insertos gripp



- correcto
- correto
- doğru
- 正确

Montagem dos insertos de pinças



- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误

Dayamak parçalarının montajı

夹持嵌件的安装

⚠ Asegúrese siempre de que todas las puntas gripp estén en contacto con la pieza de trabajo antes de que el acoplamiento se libere, es decir, antes de que entre en funcionamiento el amplificador de potencia.

En determinadas constelaciones, el movimiento oscilante puede verse limitado por las puntas gripp. Eventualmente deberá girarse a mano la mordaza oscilante.

Certifique-se sempre de que todas as pontas das pinças estão em contacto com a peça antes que o acoplamento desengate, ou seja, antes que o amplificador de força entre em funcionamento.

Em determinadas configurações, o movimento oscilante é evitado pelas pontas das pinças. Se necessário, a mandíbula oscilante terá de ser rodada manualmente.

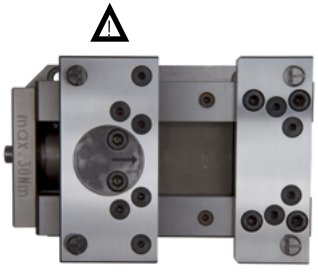
Kavrama açılmadan, yani güçlendirici devreye girmeden önce her zaman dayamak uçlarının iş parçasına dayanmış olmasına dikkat edin.

Pandül hareket dayamak uçlarının belirli konumlarında engellenir, gerektiğinde pandül yanak elle çevrilmelidir

请始终注意，在联轴器脱离开前，即增力器运行前，所有的夹持尖端都要紧靠工件。

在某些情况下，摆动会受到夹持尖端的阻碍，必要时必须手动旋转摆式卡盘。

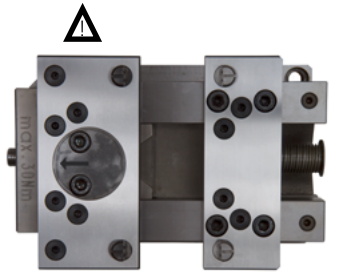
Montaje de las mordazas portagripps



- correcto
- correto
- doğru
- 正确

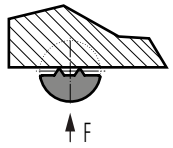
Montagem das mandíbulas de suporte

Taşıyıcı yanakların montajı

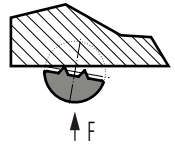


- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误

支承卡盘的安装



- correcto
- correto
- doğru
- 正确



- incorrecto
- errado
- yanlış
- 错误

⚠ ¡No fije el inserto gripp en la posición y dirección ilustradas! ¡Peligro de rotura de la mordaza oscilante!

Não aperte o inserto da pinça na posição e no sentido assinalados! Mandíbula oscilante – perigo de rutura

Dayamak parçasını aynı pozisyon ve yönde sıkmayın! Pandül yanak – kırılma tehlikesi

不可将夹持嵌件夹在所示位置和方向上！摆式卡盘–断裂危险

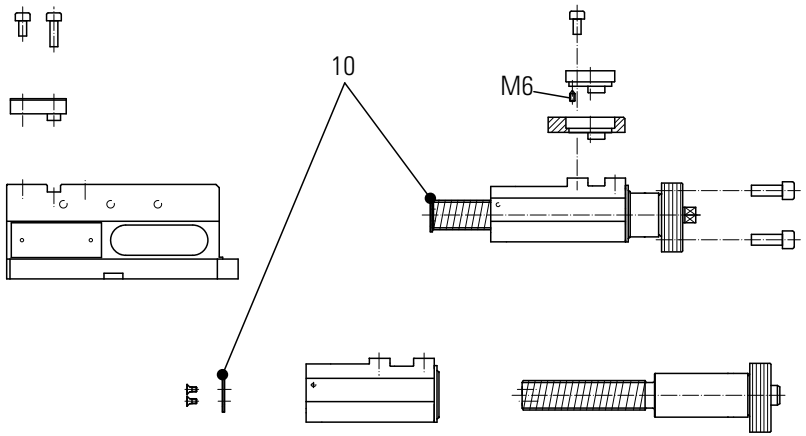
ES
PT
TR
ZH

Limpieza y mantenimiento

Utilice una escoba, un aspirador de virutas o una garra para virutas para la limpieza.

Lleve unas gafas de protección si efectúa la limpieza con aire comprimido. Hay riesgo de lesiones debido a virutas volantes y salpicaduras de la emulsión refrigerante.

Al cabo de un tiempo prolongado de uso, recomendamos despiezar el ALLMATIC T-REX, limpiarlo a fondo y aceitarlo.



No pierda la arandela (10) como límite de carrera

Limpeza + Manutenção

Para efetuar a limpeza, utilize vassouras, aspiradores e/ou ganchos de remoção de aparas.

Em caso de limpeza com ar comprimido, use óculos de proteção. A dispersão de aparas e emulsão de refrigeração é uma fonte de perigo de ferimentos.

Após períodos longos de utilização, recomendamos que o ALLMATIC T-REX seja desmontado, bem limpo e lubrificado.

Não perder o disco (10) como limite de deslocamento

Temizlik + Bakım

Temizlik için süpürge, talaş emici veya talaş kancası kullanın.

Basınçlı hava ile temizlik yaparken koruyucu gözlük kullanın. Etrafa savrulan talaşlar ve soğutucu emülsiyon nedeniyle yaralanma tehlikesi vardır.

Uzun süreli kullanımdan sonra ALLMATIC T-REX'i sökmenizi, esaslı biçimde temizlemenizi ve yağlamanızı tavsiye ederiz.

Sınırlandırma olarak pulu (10) kaybetmeyin

清洁 + 维修

清洁时请使用扫帚、吸屑器或除屑耙。

用压缩空气清洁时请戴防护眼镜。扬起的切屑和制冷乳液存在使人受伤的危险。

较长时间使用后，建议将 ALLMATIC T-REX 拆开，进行彻底清洁和上油。

不可丢失作为行程限制装置的垫片（10）

Servicio técnico

En la siguiente dirección figura información actual sobre piezas de recambio:

Serviço de assistência

Informações atualizadas sobre peças sobressalentes em

Servis

Yedek parçalara ait güncel bilgiler için bakınız:

售后服务部

有关配件的最新信息请登录网址

www.allmatic.de

Localización de errores

Fallo	Causa	Solución
Dureza de husillo y tuercas	La rosca del husillo o las superficies de deslizamiento están oxidadas o contienen virutas	Despiezar, limpiar y aceitar el ALLMATIC T-REX
No se establece tensión de apriete	a) Se ha alcanzado el diámetro mínimo de sujeción	
	b) La pieza está sujeta excesivamente descentrada en sentido lateral	véase página 10
	c) Las puntas gripp están invertidas	Oriente las puntas gripp hacia la superficie de la pieza
	d) Las puntas gripp están impidiendo el movimiento oscilante de la mordaza móvil	Oriente a mano la mordaza oscilante antes de proceder a la sujeción
	e) El acoplamiento se libera demasiado pronto	Compruebe la suavidad de marcha del husillo y de la tuerca, elimine la eventual corrosión, o bien mecanismo de acoplamiento desgastado Servicio técnico ALLMATIC
	f) El amplificador de potencia no funciona o sólo "parcialmente"	Servicio técnico ALLMATIC
	g) Tras la liberación de la tensión de apriete el acoplamiento no ha vuelto a enclavarse de forma perceptible	Vuelva a enclavar el husillo girándolo hacia la izquierda – monte nuevos rascadores de goma
	h) Se ha roto un inserto gripp	Se ha superado el par de 30 Nm, fuerzas de mecanizado excesivas. Sustituirlo
El husillo ya no gira	La mordaza móvil está fijada con tornillos demasiado largos	Utilice tornillos de la longitud adecuada
No se puede eliminar la tensión de apriete	El amplificador de potencia está averiado	Desenrosque la placa de presión de la parte inferior Servicio técnico ALLMATIC
Inserto gripp se ha roto	a) Se ha superado el par de 30 Nm	véase página 11-12
	b) Fuerzas de mecanizado excesivas	
Puntas gripp aplastadas	Pieza sujeta con > 1.000 N/mm^2, eventualmente oxicortes de C 45	Sustituya el inserto gripp

Localização de erros

Falha	Causa	Eliminação
Dificuldade de movimentos do fuso e da porca do fuso	Rosca do fuso ou superfícies de deslize com aparas ou corroídas	Desmontar, limpar e lubrificar o ALLMATIC T-REX
Não se forma força de aperto	a) Amplitude de aperto mínima atingida	
	b) Peça demasiado apertada excentricamente de lado	ver página 10
	c) Pontas das pinças distorcidas	Alinhar as pontas das pinças com a superfície da peça
	d) As pontas das pinças evitam ocasionalmente o movimento oscilante da mandíbula móvel	Orientar manualmente a mandíbula oscilante antes de proceder ao aperto
	e) O acoplamento desengata muito cedo	Verificar a liberdade de movimentos do fuso e da porca do fuso – eliminar a corrosão eventualmente existente – ou o desgaste do sistema mecânico de acoplamento Serviço de assistência ALLMATIC
	f) O amplificador de força não funciona ou funciona apenas "parcialmente"	Serviço de assistência ALLMATIC
	g) Depois de deixar de exercer a força de aperto, o acoplamento não volta a engatar percetivelmente	Rodar o fuso para a esquerda para o fazer voltar a engatar – montar raspadores de borracha novos
	h) Um inserto de pinça está partido	Binário de 30 Nm excedido, forças de processamento demasiado elevadas. Substituir
Deixou de ser possível rodar o fuso	A mandíbula móvel foi fixada com parafusos demasiado longos	Utilize parafusos com comprimentos adequados
Não é possível aplicar a força de aperto	Amplificador de força defeituoso	Desapertar a placa de pressão da parte inferior Serviço de assistência ALLMATIC
O inserto de pinça está partido	a) Excedido o binário de 30 Nm	ver páginas 11-12
	b) Forças de processamento demasiado elevadas	
As pontas das pinças estão achatadas	Peça apertada com > 1000 N/mm², eventualmente oxicortes de C 45	Substituir o inserto da pinça

Hata arama

Arıza	Neden	Giderilmesi
Mil ve mil somunu zor hareket ediyor	Mil dişleri veya kayıcı yüzeyler talaşlarla kirlenmiş veya aşınmış	ALLMATIC T-REX'i sökün, temizleyin ve yağlayın
Sıkma kuvveti oluşmuyor	a) Minimum sıkma aralığına ulaşılmış	
	b) İş parçası yanal olarak merkezden çok fazla kaçarak sıkılmış	Bakınız: Sayfa 10
	c) Dayamak uçları kaymış	Dayamak uçlarını iş parçası yüzeyine doğrultun
	d) Dayamak uçları ara sıra hareketli yanağın pandül hareketini engelliyor	Pandül yanağı germe işleminden önce elle yönlendirin
	e) Kavrama çok erken açılıyor	Milin ve mil somununun rahat hareket edip etmediğini kontrol edin – olası korozyonu giderin veya kavrama mekaniğini kapatın ALLMATIC servisi
	f) Güçlendirici fonksiyonunu yerine getirmiyor veya sadece «kısmen» getiriyor	ALLMATIC servisi
	g) Sıkma kuvveti gevşetildikten sonra kavrama hissedilir biçimde tekrar kavrama yapmıyor	Mili sola doğru çevirerek tekrar kavrama yaptırın – Yeni kauçuk sıyırıcı takın
	h) Bir dayamak parçası kırılmış	Tork 30 Nm üzerinde, aşırı yüksek işlem kuvvetleri. Yenileyin
Mil döndürülemiyor	Hareketli yanak aşırı uzun vida ile tespit edilmiş	Doğru uzunlukta vida kullanın
Sıkma kuvveti gevşetilemiyor	Güçlendirici arızalı	Baskı plakasını alt parçadan sökün ALLMATIC servisi
Dayamak parçası kırık	a) Tork 30 Nm üzerinde	Bakınız: Sayfa 11-12
	b) Aşırı yüksek işlem kuvvetleri	
Dayamak uçları basık	İş parçası > 1000 N/mm² sıkılı, muhtemelen alevli kesme C 45	Dayamak parçasını yenileyin

故障查找

故障	原因	排除
主轴和主轴螺母运行不通畅	主轴螺纹或滑动面被切屑污染或腐蚀	拆开 ALLMATIC T-REX 台式虎钳，清洁并上油
夹紧力未形成	a) 已达到最小开口度	
	b) 工件在侧面夹得太远且偏心	参见第 10 页
	c) 夹持尖端发生了扭曲	将夹持尖端调整对着工件表面
	d) 夹持尖端有时会妨碍移动式卡盘的摆动	夹紧前手动定向摆式卡盘
	e) 联轴器脱离过早	检查主轴和主轴螺母是否运行轻便，可能时清除腐蚀物，或者联轴器机械装置已磨损 ALLMATIC 售后服务部
	f) 增力器未起作用或仅起“部分”作用	ALLMATIC 售后服务部
	g) 夹紧力解除后，联轴器不能再感觉到已卡入固定	固定主轴左转之后再次卡入 — 安装新的橡胶削刮器
	h) 某夹持嵌件已断	扭矩已超过 30 Nm，加工力过大替换
主轴不能旋转。	移动式卡盘以过长的螺钉固定	请使用长度合适的螺钉
夹紧力无法解除	增力器损坏	从底部拧下压板 ALLMATIC 售后服务部
夹持嵌件已断裂	a) 扭矩已超过 30 Nm b) 加工力过大	参见第 11-12 页
夹持尖端已压扁	工件以 > 1000 N/mm² 夹紧，可能是 C 45 的气割件	更换夹持嵌件

Declaración de montaje para máquinas incompletas Directiva CE 2006/42/CE)

El fabricante:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Alemania

declara por la presente que la siguiente máquina incompleta:

Denominación del producto: Tornillo de banco mecánico ALLMATIC-Jakob
Denominación de tipo: VERSIÓN T-REX
Año de fabricación: 2009 y siguientes

cumple los requerimientos básicos de la directiva sobre máquinas (2006/42/CE):

art. 5 II, 13.

La documentación técnica ha sido elaborada conforme al Anexo VII B.

El fabricante se compromete a transmitir electrónicamente a las autoridades nacionales la documentación especial sobre la máquina incompleta.

La puesta en servicio de la máquina incompleta sólo podrá efectuarse cuando se haya constatado que la máquina en la que vaya a ser montada la máquina incompleta cumple lo dispuesto en la directiva sobre máquinas (2006/42/CE).

Responsable de la documentación:

Herr Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Alemania

Unterthingau, 01/09/2009

Herr Bernhard Rösch
Gerente

Declaração de incorporação para quase-máquinas Diretiva CE 2006/42/CE)

O fabricante

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Alemanha

declara por este meio que a seguinte quase-máquina:

Designação do produto: Torno para máquinas ALLMATIC-Jakob
Designação do tipo: VERSÃO T-REX
Ano de construção: 2009 e seguintes

está em conformidade com os requisitos essenciais da Diretiva CE relativa a máquinas (2006/42/CE):

Art. 5 II, 13.

Foi criada a documentação técnica nos termos do Anexo VII B.

O fabricante compromete-se a disponibilizar documentação especial relativa à quase-máquina às autoridades nacionais mediante solicitação.

A quase-máquina só pode ser colocada em funcionamento depois de assegurado que a máquina na qual será integrada está em conformidade com as disposições da Diretiva CE relativa a máquinas (2006/42/CE).

Responsável pela documentação:

Sr. Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Alemanha

Unterthingau, 01.09.2009

Sr. Bernhard Rösch
Gerente

Tam olmayan makinelere ait montaj beyanı (AT yönetmeliği 2006/42/AT)

Üretici:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Almanya

aşağıdaki tam olmayan makinenin:

Ürün tanımı:	ALLMATIC-Jakob Makineli mengene
Tip tanımı:	VERSION T-REX
Üretim yılı:	2009 ve daha sonra

makine yönetmeliğinin (2006/42/AT) aşağıdaki temel gerekliliklerine uygun olduğunu beyan eder:

Madde 5 II, 13.

Teknik belgeler Ek VII B uyarınca hazırlanmıştır.

Üretici, talep edildiği takdirde tam olmayan makineye ait özel belgeleri ulusal mercilere elektronik yolla göndermeyi taahhüt eder.

Tam olmayan makine ancak, tam olmayan makinenin monte edileceği makinenin makinelere ait yönetmeliğin (2006/42/AT) hükümlerine uygun olduğu tespit edildikten sonra işletmeye alınabilir.

Dokümantasyon sorumlusu:

Bay Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Almanya

Unterthingau, 01.09.2009

Bay Bernhard Rösch
Müdür

不完整机器的安装声明
(EG-RL 2006/42/EG)

制造商：

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
德国

在此声明：下列不完整机器：

产品名称：	ALLMATIC-Jakob 机床虎钳
型号：	T-REX 型
制造年份：	2009年及之后

符合机器准则（2006/42/EG）的下列基本要求：

第 13 章第 5 II 款；

技术资料是按照附录 VII B 制作的。

制造商有义务根据客户要求，通过电子方式将有关不完整机器的专业资料传送给各国销售网点。

只有在确定了应安装不完整机器的机器符合机器准则（2006/42/EG）的相关规定之后，不完整机器方可投入运行。

文件编制负责人：

Bernhard Rösch 先生
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
德国

2009年9月1日于 Unterthingau

Bernhard Rösch 先生
总经理

Для предотвращения неправильного обращения и повреждений:
уделите особое внимание страницам 52–60.

A helytelen kezelés = károk elkerülése érdekében:
különösen a 52. - 60. oldalt olvassa el figyelmesen

Aby se zabránilo chybné obsluze = škodám:
Přečtěte si prosím zvláště strany 52 až 60

Уважаемый покупатель!

Мы благодарим Вас за покупку и доверие к качеству продукции нашей компании.

Пожалуйста, следуйте указаниям, содержащимся в данной инструкции по эксплуатации, поскольку

безопасность и точность зависят и от Вас.

Kedves Vásárló!

Örülünk, hogy bizalmával tünteti ki minőségi termékeinket és köszönjük, hogy nálunk vásárolt.

Kérjük, vegye figyelembe az ebben a kezelési útmutatóban leírt tudnivalókat, mert:

a biztonság és pontosság öntől is függ.

Vážený zákazníku,

těší nás Vaše důvěra v naše kvalitní výrobky a chceme Vám poděkovat za tuto koupi.

Dodržujte prosím pokyny v tomto návodu k obsluze, neboť:

Bezpečnost a přesnost závisí také na Vás.

Сведения о производителе

Published by:
ALLMATIC-Jakob
Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Germany

Tel.: +49 (0)8377 929-0
Fax: +49 (0)8377 929-380

www.allmatic.de
info@allmatic.de

Gyártó igazolás

Potvrzení výrobce

Цель применения

Устройство ALLMATIC T-REX подходит для зажимания заготовок, отрезных заготовок и деталей для параллельного фрезерования.

Alkalmazási terület

Az ALLMATIC T-REX nyers munkadarabok, fűrészelt felületek és párhuzamosra mart munkadarabok befogására alkalmas.

Účel použití

Zařízení ALLMATIC T-REX je vhodné k upínání polotovarů, dílů řezaných pilou a paralelně frézovaných obrobků.

Указания по технике безопасности

Лица, работающие с ALLMATIC T-REX, до начала работ должны ознакомиться с инструкцией по эксплуатации.

⚠ Эластичные заготовки зажимаются с небольшим усилием, поэтому работа с ними представляет опасность для людей и окружающей среды.

При слишком малом усилии зажима существует опасность высвобождения деталей.

⚠ Необходимо выполнять все относящиеся к данной машине требования по предотвращению несчастных случаев.

Откажитесь от всех методов работы, вызывающих сомнения с точки зрения безопасности.

Ремонт передающего усилие ходового винта должен выполняться только квалифицированными специалистами. При необходимости замены деталей используйте только детали, допущенные производителем.

⚠ В отношении принадлежностей действуют такие же требования.

Biztonsági tudnivalók

Az ALLMATIC T-REX-szel csak olyan személy dolgozhat, aki a munka megkezdése előtt már elolvasta a kezelési útmutatót.

A rugalmas munkadarabok-nál csak kis szorítóerő hozható létre és a személyeket és környezetet egyaránt veszélyeztetik.

Túl kicsi szorítóerő esetén a kilazuló munkadarab bajt okozhat.

Tartson be minden balesetvédelmi előírást, amely a készülékre vonatkozik.

Minden olyan munkamódszert kerülni kell, amely biztonsági szempontból kétséges lehet.

Az erőáttételi orsót csak szakember javíthatja. Csere esetén csak a gyártó által jóváhagyott alkatrészeket szabad használni.

A tartozékokra hasonló előírások vonatkoznak.

Bezpečnostní pokyny

Osoby pracující se zařízením ALLMATIC T-REX si musí před zahájením práce přečíst návod k obsluze.

Elastické obrobky vytvářejí jen malou upínací sílu a jsou nebezpečím pro osoby a životní prostředí.

Při příliš malé upínací síle hrozí nebezpečí způsobené uvolněnými obrobky.

Je nutno dodržovat všechny předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci specifické pro daný stroj.

Zdržte se jakýchkoli pracovních postupů ohrožujících bezpečnost.

Opravy na vřetenu převádějícím sílu smí provádět jen odborníci. Jsou-li zapotřebí náhradní díly, musí se používat jen díly schválené výrobcem.

Pro díly příslušenství platí stejné předpisy.

Хранение

⚠ Хранить только в сухом месте.

Убедитесь в том, что средства, используемые в качестве охлаждающей среды, имеют антикоррозионные свойства.

Tárolás

⚠ Csak száraz környezetben tárolható.

Győződjék meg arról, hogy a hűtőközeg korróziógátló tulajdonságokkal rendelkezik.

Skladování

⚠ Skladujte pouze v suchém prostředí.

Ujistěte se, že Vaše chladicí médium má protikorozní vlastnosti.

Установка на столах станков

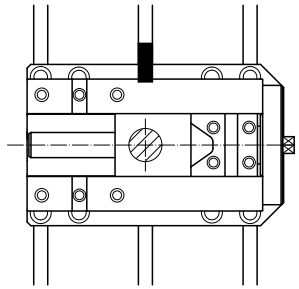
Проверьте установочные поверхности на чистоту и отсутствие неровностей.

Felszerelés a szerszámgép asztalára

Ellenőrizze a tárgyasztal tisztaságát és simaságát.

Instalace na stolech strojů

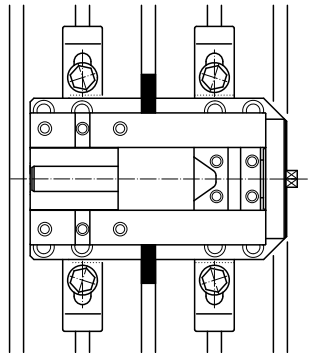
Zkontrolujte, zda jsou upínací plochy čisté a zda na nich nejsou nerovnosti.



на универсальных столах машин – расстояние между пазами 63 и 100 с болтом Ø 30 и 1 прямая посадка на установочную шпонку с M12

univerzális szerszámgép asztalra – horonytávolság 63 és 100 Ø 30 csappal és 1 illesztő horonydióval M12 csavarral közvetlenül

na stolu stroje Universal – vzdálenost drážek 63 a 100 s čepem Ø 30 a 1 lícovanou vodicí vložkou do drážky s M12 přímo



на других столах станков с 2 установочными шпонками и зажимными лапами

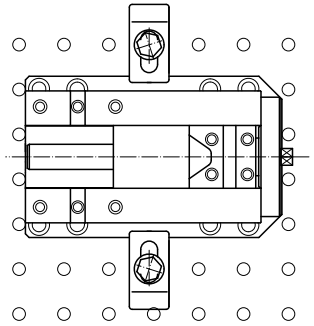
más szerszámgép asztalokra 2 illesztő horonydióval és szorítókarmokkal

na jiných stolech strojů se 2 lícovanými vodicími vložkami do drážky a upínkami

RU

HU

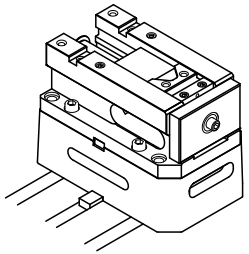
CS



на пластинах с сеткой и зажимными лапами

raszterlapra, szorító karmokkal

na rastrových deskách s upínkami

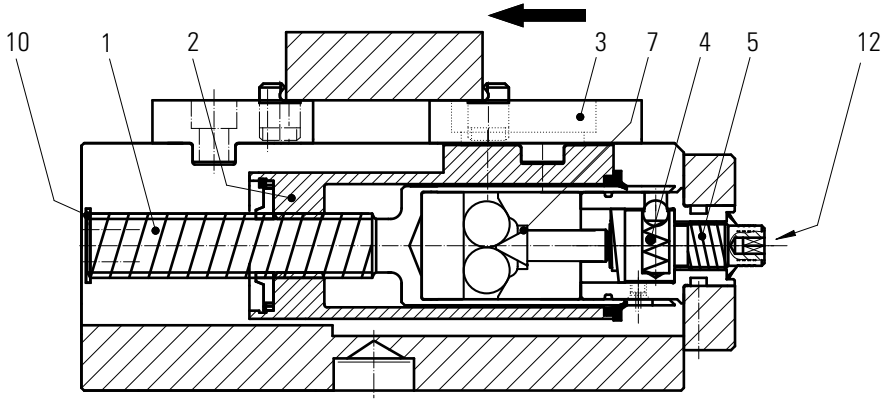


на консоли (высота 85) болтами 30 и 1 прямая посадка на установочную шпонку с помощью M12 или прямая посадка на сетку 50 – M12 с помощью M12

(85 magas) konzolra 30-as csappal és 1 illesztő horonydióval M12 csavarral közvetlenül, ill. 50 – M12 raszterlapra M12 csavarral közvetlenül

na konzole (85 vysoká) s čepem 30 a 1 lícovanou vodicí vložkou do drážky s M12 přímo příp. na rastru 50 – M12 s M12 přímo

Функционирование | **Működés** | **Funkce**



При вращении привода (12) ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ динамометрическим ключом гайка ходового винта (2) с подвижной губкой (3) движется в направлении зажатия.

Ha a nyomatékkulccsal a (12) hajtást JOBBRA forgatja, a (2) orsóanya a (3) mozgó pofával a szorítás irányába mozdul el.

Otáčením pohonem (12) DOPRAVA pomocí momentového klíče se vřetenová matice (2) s mobilní čelistí (3) pohybuje ve směru upínání.

После прикладывания передвижной губки (3) к детали ходовой винт (1) остается в качестве опоры, шариковая муфта (4) выходит из зацепления.

Miután a (3) mozgó pofa hozzáér a munkadarabhoz, az (1) előtoló orsó támaszként megáll, és a (4) golyós kapcsoló kiold.

Po přiložení mobilní čelisti (3) k obrobku zůstává přísuvné vřeteno (1) stát jako opěra a kuličková spojka (4) vyskočí.

Дальнейшее вращение нажимного винта (5) зажимает усилитель мощности (7), что создает зажимное усилие.

Az (5) nyomóorsó továbbforgatásával a (7) erőfokozó szétterpeszt és előáll a szorítóerő.

Další otáčení tlačným vřetenem (5) rozepře posilovač (7) a vytváří se upínací síla.

⚠ Для ограничения зажимного усилия предусмотрено два механизма:
a) Управление с моментом затяжки макс. 30 Нм
b) Концевой упор нажимного винта (5) после двух оборотов.

⚠ A szorítóerőt két mechanizmus korlátozza:
a) működtetés max. 30 Nm nyomatékkal
b) az (5) nyomóorsó ütköztetése véghelyzetben, két fordulat után.

⚠ K omezení upínací síly jsou určeny dva mechanismy:
a) Ovládání s točivým momentem max. 30 Nm
b) Koncový doraz tlačného vřetena (5) po dvou otáčkách.

Используемый динамометрический ключ перед началом работ необходимо настроить на момент затяжки не более 30 Нм.

Az alkalmazott nyomatékkulcsot használat előtt max. 30 Nm nyomatékra kell beállítani.

Před ovládáním je nutno používaný momentový klíč nastavit na točivý moment max. 30 Nm.

Динамометрический ключ ограничивает момент затяжки только при вращении ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ.

A nyomatékkulcs a forgatónyomatékot csak JOBBRA forgatva korlátozza.

Momentový klíč omezuje točivý moment pouze při otáčení DOPRAVA.

При вращении ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ при использовании не по назначению (например, ослабление винтов) возможно повреждение динамометрического ключа.

Nem rendeltetésszerűen BALRA forgatva (pl. csavar lazítása esetén) a nyomatékkulcs megsérülhet.

Při otáčení DOLEVA se může v případě použití k jinému než stanovenému účelu (např. povolování šroubů) momentový klíč poškodit.

RU
HU
CS

Возможности применения

Модель T-REX поставляется без зажимных губок.

Модель T-REX необходимо оснащать зажимными губками из ассортимента нашей продукции.

Возможные варианты:
a) Все «обычные» губки из ассортимента T-REX.
b) Опорные губки для зажимных тисков в сочетании с различными зажимными вставками из ассортимента наших принадлежностей или с универсальным комплектом зажимных принадлежностей Universal Grippset.

В комплект Universal Grippset входят зажимные вставки, установочные гнезда и целый ряд других элементов, для настройки высоты установки и высоты зажима.

Для правильного выбора точек зажима на детали необходимо учесть следующие факторы:

1) Не следует выполнять зажим на участках линий разъема формы и плоскостях зачистки. Здесь возможны значительные неточности.

2) Точка зажима должна находиться на расстоянии не менее 4 мм от края детали или литейного радиуса, прежде всего, для GG 25.

3) Расположенные друг напротив друга точки зажима для передачи усилия должны находиться на одинаковой высоте. Это важно для передачи усилий внутри детали.

4) Расположенные рядом друг с другом точки зажима – для каждой губки – также должны располагаться на примерно одинаковой высоте. Отклонения от требований пунктов 3 и 4 приводят к возникновению перекоса детали.

Компания ALLMATIC-Jakob рекомендует для зажимных испытаний сначала использовать регулировочные винты. Они позволят точно настроить высоту размещения детали.

Для повторного монтажа или при использовании крупных партий предусмотрены опоры, которые необходимо точно обработать.

Более подробные сведения можно найти на сайте www.allmatic.de в разделе «Загрузки»/ «Видеоролики изделий».

Alkalmazási lehetőségek

A T-REX modellt szorítópofák nélkül szállítjuk.

A T-REX modellt az általunk nyújtott választékból kell szorítópofákkal felszerelni.

Alkalmazható:
a) az összes "konvencionális" pofa a T-REX választékból
b) tartópofák gripp-befogáshoz, együtt alkalmazva a tartozékprogramunkban, ill. az univerzális gripp-készletben található különböző gripp-betétekkel.

Az univerzális gripp-készlet a gripp-betéteket és a tartóelemeket tartalmazza, továbbá egy sor alkatrészt a felfekvési és gripp-megfogási magasság beállításához.

A megfelelő szorítási pontok kiválasztásához a munkadarabnál a következő tényezőket kell figyelembe venni:

1) a forma osztássíkjai és a letisztított felületek környékén ne alkalmazzon befogást. Itt jelentős egyenetlenségek lehetnek.

2) A gripp-megfogási hely legalább 4 mm-re legyen a munkadarab szélétől, ill. az öntvény lekerekítéseitől, különösen a GG 25 anyagok esetében.

3) Az egymással szemben lévő gripp-megfogási helyek lehetőleg egy magasságban legyenek. Ez a munkadarabban előálló erőfolyam szempontjából fontos.

4) Az egymás mellett lévő gripp-megfogási helyek - egy-egy pofánál - ugyancsak hasonló magasságban legyenek. A 3., ill. 4. pontban foglaltak figyelmen kívül hagyása a munkadarab elcsavarodását okozhatja.

Az ALLMATIC-Jakob azt ajánlja, hogy a befogási próbálkozásokhoz először a beállító csavarokat használja. Ezekkel pontosan be lehet állítani a munkadarab felfekvési magasságát.

Az ismételt felszerelésekhez, ill. nagyobb tételekhez támaszok állnak rendelkezésre, melyeket mindig a megfelelő méretre kell lemarni.

További információt a www.allmatic.de honlapunkon, a "Downloads"/"Produktvideos" pontban talál.

Možnosti použití

Model T-REX se dodává bez upínacích čelistí.

Model T-REX se musí doplnit upínacími čelistmi z našeho sortimentu.

Je možno použít:
a) všechny „konvenční" čelisti ze sortimentu T-REX
b) nosné čelisti k upínání sevřením ve spojení s různými svěracími nástavci z našeho programu příslušenství příp. svěrací sady Universal.

Svěrací sada Universal obsahuje svěrací nástavce, upínací jednotky a řadu dílů, k nastavení výšky uložení a výšky sevření.

Pro volbu vhodných upínacích bodů je třeba u obrobku vzít v úvahu následující faktory:

1) V oblasti dělení tvaru a hrubovacích ploch by se nemělo upínat. Zde se mohou vyskytovat značné nepřesnosti.

2) Místo sevření by nemělo být ve vzdálenosti menší než cca 4 mm od okraje obrobku příp. poloměrů odlitku, především u GG 25.

3) Protilehlá místa sevření pro přenos síly by měla zabírat v pokud možno stejné výšce. To je důležité pro silový tok v obrobku.

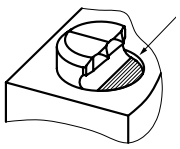
4) Vedle sebe umístěná místa sevření (na každou čelist) by měla rovněž mít podobnou upínací výšku. Odchylky v bodě 3 resp. 4 vedou v obou případech ke zkroucením v obrobku.

ALLMATIC-Jakob doporučuje použít pro pokusy o upnutí nejprve seřizovací šrouby. Umožňují přesné seřízení výšky uložení obrobku.

Pro opakované montáže příp. větší velikosti dávky jsou určena uložení, která vždy musí být vhodně frézována.

Další informace najdete na www.allmatic.de v části „Downloads"/„Produktvideos".

Сменные губки	Cserélhető pofák	Výměnné čelisti
Момент затяжки для винтов губок (M10) не должен превышать 50 Нм.	Az (M10) pofacsavarok meghúzási nyomatéka legfeljebb 50 Nm lehet.	Utahovací moment pro šrouby čelistí (M10) nesmí překročit 50 Nm.
⚠ Слишком длинные винты могут повредить ходовой винт.	⚠ A túl hosszú csavarok megsérthetik az orsót.	⚠ Příliš dlouhé šrouby poškozují vřeteno.
⚠ Слишком короткие винты приводят к срыву резьбы.	⚠ A túl rövid csavarok esetén a menet megszakadhat.	⚠ Příliš krátké šrouby způsobují vylomení závitu.
Опорные губки необходимо оснастить зажимными вставками. Момент затяжки для винтов губок M10 в комплекте Universal Grippset не должен превышать 40 Нм.	A tartópofákat gripp betétekkel kell ellátni. Az univerzális gripp-készletben lévő M10 csavarok meghúzási nyomatéka legfeljebb 40 Nm lehet.	Nosné čelisti se musí osadit svěracími nástavci. Utahovací moment pro šroub M10 ve svěrací sadě Universal nesmí překročit 40 Nm.
Незадействованные резьбовые отверстия закрывайте пробками. Заглушки для гайки ходового винта находятся на нижней стороне подвижной качающейся губки.	A nem használt menetes furatokat menetes dugókkal kell lezárni. Az orsóanya menetes dugói a mozgatható lengőpofa alsó részében találhatók.	Nepotřebné závity se musí uzavřít závitovou zátkou. Závitové zátky pro vřetenovou matici jsou na spodní straně mobilní výkyvné čelisti.
Подвижная качающаяся губка позволяет адаптировать зажимные наконечники к деталям с косыми углами и деталям круглой формы.	A mozgatható lengőpofa segítségével a gripp-csúcsok ferde felületű vagy kerek munkadarabokhoz is hozzáigazíthatók.	Prostřednictvím mobilní výkyvné čelisti je možno přizpůsobit svěrací hroty kosoúhlým obrobkům a také oblým dílům.

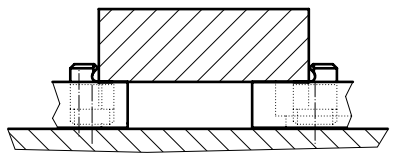


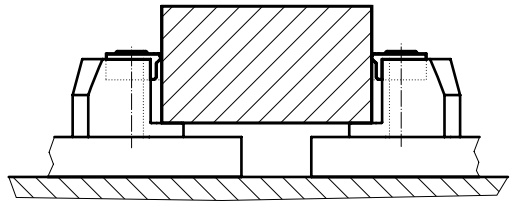
Зажимные вставки и вставки с твердосплавным покрытием должны быть утоплены.

A keményfém bevonatú gripp-betéteket és szorítóbetéteket egészen le kell süllyeszteni.

Svěrací nástavce a upínací nástavce s povrchovou úpravou z tvrdokovu musí být zapuštěné.

Зажатие деталей в ЗАЖИМНЫХ наконечниках	A munkadarab befogása gripp-csúcsokkal	Upnutí obrobku ve SVĚRACÍCH hrotech





Конусообразные зажимные наконечники проникают в деталь и обеспечивают геометрическое замыкание.	A kúp alakú gripp-csúcsok behatolnak a munkadarabba és alakzárást hoznak létre.	Kuželové svěrací hroty vnikají do obrobku a vytvářejí tvarový styk.
Глубина проникновения зависит от a) усилия зажатия и b) прочности материала	A behatolási mélység függ: a) a szorítóerőtől b) az anyag szilárdságától	Hloubka vniknutí je závislá na: a) upínací síle a b) pevnosti materiálu
При зажатии с усилием до 1000 Н/мм²	Gripp befogásnál kb. 1000 N/mm²-ig	V případě upnutí sevřením do cca 1000 N/mm²
- нелег. сталь - серый чугун - алюминий - пластмассы	- ötvözetlen acélnál - szürkeöntvénynél - alumíniumnál - műanyagoknál	- neleg. ocel - šedá litina - hliník - plasty
передаточное число винта ограничено концевым упором (2 оборота = макс. 30 - 35 кН)	az orsó-áttételt végütköző korlátozza (2 fordulat = max. 30 - 35 kN).	se převod vřetena omezuje koncovým dorazem (2 otáčky = max. 30–35 kN)

RU
HU
CS

При неоднократном зажиме в одном положении, при использовании более чем 2 державок на одну губку или при работе с улучшенными материалами вытеснение материала существенно затруднено, в результате чего усилие зажима достигается значительно быстрее.

Момент затяжки привода обязательно должен быть ограничен 30 Нм.

Затягивание динамометрического ключа дальше «точки щелчка» ведет к неравномерному износу или повреждению динамометрического ключа и станочных тисков ломающимися деталями.

Не зажимайте закаленные детали.

Обтачивайте контуры газовой резки с участками повышенной твердости шлифовальной машиной.

Используйте зажимные губки только в комбинации с ходовыми винтами зажимных или гидравлических тисков.

Az ugyanabba a gripp-befogási helyzetbe történő ismételt befogásnál, ha pofánként 2 gripp befogóelemnél többet alkalmaznak vagy nemesített anyag esetében az anyagba való benyomódás jelentős mértékben nehezebbé válik, azaz a szorítóerő gyorsabban kialakul.

A hajtás forgatónyomatéka semmi esetre sem lépheti túl a 30 Nm értéket.

A nyomatékkulcs "kattanási ponton" túli meghúzása túlzott kopást okoz, és akár a nyomatékkulcs és a gépsatu sérülése is bekövetkezhet az eltört alkatrészek miatt.

Edzett munkadarabot ne fogjon be.

A lángvágás miatt felkeményedett széleket sarokköszörűvel köszörülje le.

Gripp-szorítópofák csak gripp- vagy hidraulikus orsókkal kombinálva használhatók.

Při opakovaném upínání do stejné polohy sevření, při použití více než 2 svěrek na čelist nebo v případě zušlechtěného materiálu je vytlačení materiálu značně ztíženo, tzn. upínací síla se vytváří podstatně rychleji.

Točivý moment pohonu se bezpodmínečně musí omezit na max. 30 Nm.

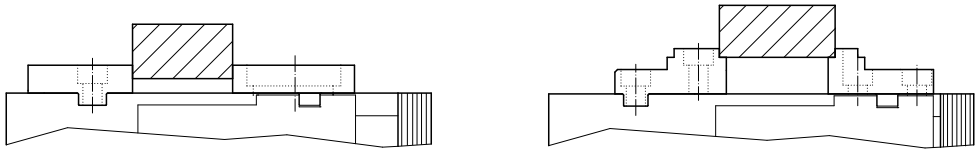
Přetažení momentového klíče přes „bod cvaknutí" vede k nadměrnému opotřebení až poškození momentového klíče a strojního svěráku prasklými díly.

Neupínejte žádné tvrzené obrobky.

Kontury řezu kyslíkem se zakaleními zbruste bruskou Flex.

Svěrací čelisti jen v kombinaci se svěracím vřetenem nebo hydraulickým vřetenem.

Зажим детали между плоскостями	**A munkadarab befogása felületek közé**	**Upnutí obrobku mezi plochami**



При зажимании между плоскостями вытеснение материала не происходит, т.е. усилие зажима достигается крайне быстро.

Момент затяжки 30 Нм достигается уже после половины оборота нажимного винта (5).

Момент затяжки привода обязательно должен быть ограничен 30 Нм.

Затягивание динамометрического ключа дальше «точки щелчка» ведет к неравномерному износу или повреждению динамометрического ключа и станочных тисков ломающимися деталями.

Felületek közötti befogásnál az eszköz nem hatol bele az anyagba, így a szorítóerő igen gyorsan kialakul.

A 30 Nm forgatónyomaték már az (5) nyomóorsó kb. ½ fordulata után kialakul.

A hajtás forgatónyomatéka semmi esetre sem lépheti túl a 30 Nm értéket.

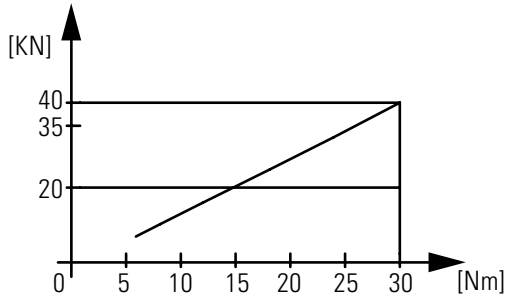
A nyomatékkulcs "kattanási ponton" túli meghúzása túlzott kopást okoz és akár a nyomatékkulcs és a gépsatu sérülése is bekövetkezhet az eltört alkatrészek miatt.

V případě upnutí mezi plochami nedochází k žádnému vytlačení materiálu, tzn. upínací síla se vytváří extrémně rychle.

Točivého momentu 30 Nm je dosaženo už po cirka ½ otáčky tlačného vřetena (5).

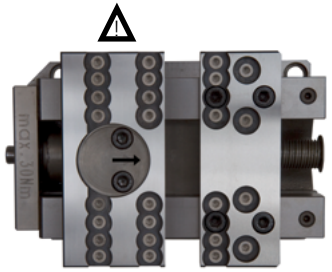
Točivý moment pohonu se bezpodmínečně musí omezit na 30 Nm.

Přetažení momentového klíče přes „bod cvaknutí" vede k nadměrnému opotřebení až poškození momentového klíče a strojního svěráku prasklými díly.



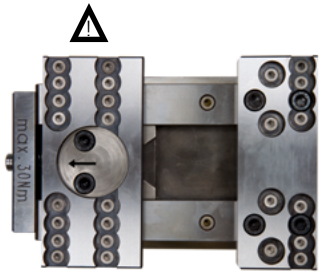
RU
HU
CS

Монтаж опорных губок



- правильно
- helyes
- správně

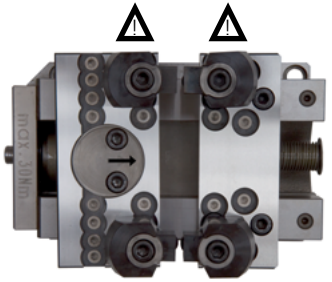
A tartópofák szerelése



- неправильно
- helytelen
- nesprávně

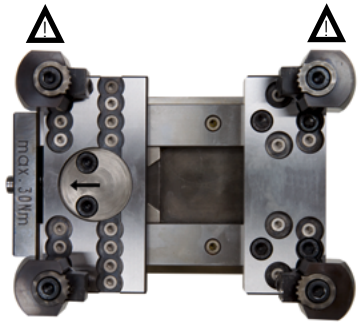
Montáž nosných čelistí

Монтаж зажимных вставок



- правильно
- helyes
- správně

A gripp-betétek szerelése



- неправильно
- helytelen
- nesprávně

Montáž svěracích nástavců

Всегда следите за тем, чтобы все зажимные наконечники прилегали к детали, прежде чем муфта выйдет из зацепления, т. е. начнет действовать усилитель мощности.

Маятниковому движению при определенных условиях мешают зажимные наконечники, при необходимости поверните качающуюся губку вручную.

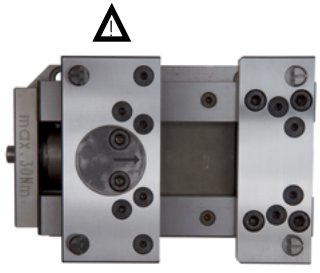
Mindig ügyelni kell arra, hogy az összes gripp-csúcs felfeküdjön a munkadarabon, mielőtt a kapcsoló kiold, azaz mielőtt az erőfokozó működésbe lépne.

Bizonyos helyzetekben a gripp-csúcsok akadályozzák a lengőmozgást, és adott esetben kézzel kell a lengő pofát elfordítani.

Vždy dbejte na to, aby všechny svěrací hroty přiléhaly k obrobku, dříve než spojka vyskočí, tzn. než začne fungovat posilovač.

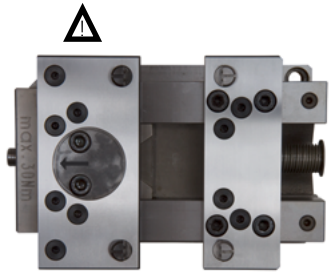
V určitých konstelacích brání svěrací hroty kývavému pohybu, příp. se musí výkyvná čelist otáčet ručně.

Монтаж опорных губок



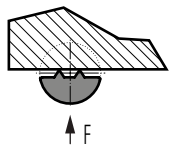
- правильно
- helyes
- správně

A tartópofák szerelése

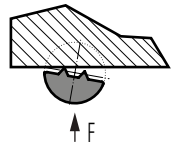


- неправильно
- helytelen
- nesprávně

Montáž nosných čelistí



- правильно
- helyes
- správně



- неправильно
- helytelen
- nesprávně

Не зажимайте зажимную вставку в указанном положении и направлении! Качающаяся губка – опасность поломки

A rajzolt helyzetben és irányban ne feszítse meg a gripp-betétet! Fennáll a lengő pofa törésének veszélye.

Svěrací nástavec neupínejte v nakreslené poloze a směru! Výkyvná čelist – nebezpečí prasknutí

RU
HU
CS

Очистка и обслуживание

Для очистки используйте метелку, стружкоотсос или крючок для удаления стружки.

При очистке сжатым воздухом пользуйтесь защитными очками. Существует опасность травмирования поднятыми в воздух стружками и охлаждающей эмульсией.

После длительного использования рекомендуется разобрать устройство ALLMATIC T-REX, тщательно очистить его и смазать.

Tisztítás + karbantartás

A tisztításhoz seprűt, forgácselszívót vagy forgácseltávolító kampót használjon.

Sűrített levegővel végzett tisztításnál viseljen védőszemüveget. A felkavart forgács és hűtőemulzió sérülést okozhat.

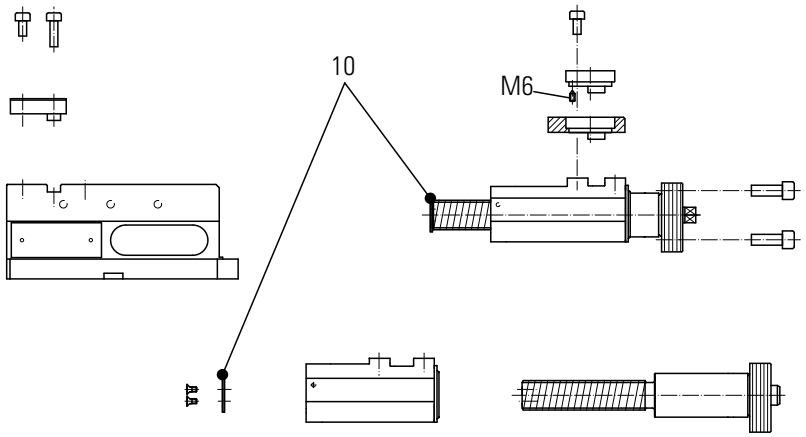
Hosszabb használat után ajánlatos az ALLMATIC T-REX-et szétszedni, alaposan megtisztítani és megolajozni.

Čištění + údržba

K čištění používejte smeták, vysavač třísek příp. háček na odstraňování třísek.

Při čištění stlačeným vzduchem noste ochranné brýle. Existuje nebezpečí poranění zvířenými třískami a chladicí emulzí.

Po delším používání doporučujeme zařízení ALLMATIC T-REX rozebrat, důkladně vyčistit a naolejovat.



Не теряйте шайбу (10), служащую ограничителем хода

Az elmozdulási utat korlátozó (10) tárcsát ne veszítse el

Neztraťte podložku (10) jako omezení dráhy pojezdu

Сервисная служба

Наиболее актуальные сведения о запасных деталях можно найти на сайте

Szerviz

A cserealkatrészekre vonatkozó aktuális információkat lásd:

Servis

Aktuální informace o náhradních dílech naleznete na

www.allmatic.de

Поиск ошибок

Неполадка	Причина	Устранение
Тяжелый ход ходового винта и гайки ходового винта.	Резьба ходового винта или поверхность скольжения загрязнена стружкой или заржавела.	Разобрать, очистить и смазать ALLMATIC T-REX.
Зажимное усилие отсутствует.	a) Достигнута минимальная ширина зажима.	
	b) Деталь зажата эксцентрично, со слишком большим смещением.	См. стр. 10.
	c) Перевернуты зажимные наконечники.	Выровнять зажимные наконечники по поверхности детали.
	d) Зажимные наконечники иногда препятствуют качающемуся движению подвижной губки.	Вручную направьте качающуюся губку перед зажатием.
	e) Муфта выходит из зацепления слишком рано.	Проверьте легкость хода ходового винта и его гайки, при необходимости устраните коррозию, возможно изношены механические части муфты. Сервисная служба ALLMATIC.
	f) Усилитель мощности не работает или работает лишь частично.	Сервисная служба ALLMATIC.
	g) После ослабления зажимного усилия муфта не пришла в зацепление со слышимым щелчком.	Вращая винт против часовой стрелки, зафиксируйте его – установите новые резиновые скребки.
	h) Одна из вставок сломалась.	Превышен момент затяжки 30 Нм, слишком высокое усилие обработки. Заменить.
Ходовой винт больше не вращается.	Подвижная губка закреплена слишком длинными винтами.	Используйте винты правильной длины.
Зажимное усилие невозможно сбросить.	Неисправен усилитель мощности.	Отвинтите прижимную пластину в нижней части Сервисная служба ALLMATIC.
Сломана зажимная вставка.	a) Превышен момент затяжки 30 Нм.	См. стр. 11–12.
	b) Слишком большое усилие обработки.	
Расплющены зажимные наконечники.	Деталь зажата с усилием > 1000 Н/мм^2, возможно, газовая резка деталей из C 45.	Замените вставку.

RU
HU
CS

Hibakeresés

Zavar	Ok	Elhárítás
Az orsó és az orsóanya nehezen jár	Az orsó meneteire, ill. a csúszófelületekre forgács került vagy korrodálódtak	Szedje szét az ALLMATIC T-REX-et, tisztítsa meg és olajozza be
Nem jön létre a szorítóerő	a) a készülék elérte a minimális befogási távolságot	
	b) a munkadarab a középtől túl távol van megfogva	lásd a 10. oldalt
	c) a gripp-csúcsok elfordultak	igazítsa a gripp-csúcsokat a munkadarab felületéhez
	d) olykor a gripp-csúcsok gátolják a mozgó pofa lengőmozgását	megfeszítés előtt kézzel igazítsa be a lengő pofát
	e) a kapcsoló túl korán old ki	ellenőrizze, könnyen mozog-e az orsó és az orsóanya – küszöbölje ki az esetleges korróziót, ill. ha a kapcsoló mechanikája elkopott, forduljon az ALLMATIC szervizhez
	f) az erőfokozó nem vagy csak "részben" működik	ALLMATIC szerviz
	g) a szorítóerő kioldása után a kapcsoló nem kapcsol érezhetően vissza	balra forgatva kapassa be az orsó menetét – szereljen fel új gumi lehúzót
	h) egy gripp betét eltört	túllépték a 30 Nm forgatónyomatékot, túl nagyok a megmunkálási erők. Cserélni
Az orsót nem lehet forgatni	A mozgó pofát túl hosszú csavarral rögzítették	Használjon megfelelő hosszúságú csavart
Nem lehet kioldani a szorítóerőt	Az erőfokozó hibás	Csavarozza le a nyomólapot az alsó részről Forduljon az ALLMATIC szervizhez
A gripp-betét eltört	a) túllépték a 30 Nm forgatónyomatékot	lásd a 11. -12. oldalt
	b) túl nagyok a megmunkálási erők	
A gripp-csúcsok lelapultak	A munkadarabot > 1000 N/mm² erővel szorították meg, esetleg C 45 anyag lángvágása	Gripp-betétet cserélni

Vyhledávání závad

Porucha	Příčina	Odstranění
Špatná pohyblivost vřetena a vřetenové matice	Závit vřetena příp. kluzné plochy jsou znečištěné třískami příp. zkorodované	Zařízení ALLMATIC T-REX rozeberte, vyčistěte a naolejujte
Nevytváří se upínací síla	a) Dosaženo minimálního rozpětí	
	b) Obrobek je upnut příliš daleko stranou od středu	viz strana 10
	c) Svěrací hroty jsou zkroucené	Svěrací hroty vyrovnejte na povrch obrobku
	d) Svěrací hroty někdy brání kývavému pohybu mobilní čelisti	Výkyvnou čelist před upínáním ručně orientujte
	e) Spojka vyskočí příliš brzy	Zkontrolujte vřeteno a vřetenovou matici z hlediska dobré pohyblivosti, event. odstraňte korozi příp. mechanika spojky je opotřebená Servis ALLMATIC
	f) Posilovač nefunguje nebo funguje jen „částečně“	Servis ALLMATIC
	g) Po uvolnění upínací síly není znovu cítit zapadnutí spojky	Otáčením doleva přiveďte vřeteno znovu k zaskočení, namontujte nový pryžový stírač
	h) Je prasklý svěrací nástavec	Překročen točivý moment 30 Nm, příliš vysoké obráběcí síly. Vyměnit
Vřeteno se již nemůže otáčet	Mobilní čelist byla připevněna příliš dlouhými šrouby	Použijte správnou délku šroubů
Upínací sílu nelze uvolnit	Vadný posilovač	Odšroubujte přítlačnou desku od spodního dílu Servis ALLMATIC
Svěrací nástavec je prasklý	a) Překročen točivý moment 30 Nm	viz strana 11–12
	b) Příliš vysoké obráběcí síly	
Svěrací hroty jsou stlačeny naplocho	Obrobek upnutý > 1000 N/mm² případně řezy kyslíkem z C 45	Vyměňte svěrací nástavec

RU
HU
CS

Декларация о соответствии компонентов для некомплектных машин Директива 2006/42/EC

Настоящим производитель,

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Германия,

заявляет, что следующая некомплектная машина:

Обозначение изделия:	ALLMATIC-Jakob станочные тиски
Наименование типа:	ВЕРСИЯ T-REX
Год выпуска:	2009 и последующие

соответствует следующим основным требованиям Директивы по машинному оборудованию (2006/42/EC):

ст. 5 II, 13.

Техническая документация была составлена согласно Приложению VII B.

Специальную документацию по некомплектной машине производитель обязуется предоставлять региональным представительствам компании по запросу в электронной форме.

Некомплектную машину разрешается вводить в эксплуатацию только после того как будет установлено, что машина в которую будет устанавливаться некомплектная машина, соответствует требованиям Директивы по машинному оборудованию (2006/42/EC).

Ответственный за документацию:

г-н Бернхард Рёш
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Германия

Унтертингау, 01.09.2009

г-н Бернхард Рёш
Управляющий

Beépítési nyilatkozat részben kész gépekre vonatkozóan 2006/42/EK irányelv

A gyártó:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Németország

ezennel kijelenti, hogy az alábbi részben kész gép:

Termék megnevezése:	ALLMATIC-Jakob gépsatu
Típusmegjelölés:	T-REX VÁLTOZAT
Gyártási év:	2009 és az azt követők

megfelel a gépészeti irányelv (2006/42/EK) alábbi alapvető követelményeinek:

5. cikk (2) bekezdés, 13. cikk.

A VII. B melléklet szerinti dokumentáció elkészült.

A gyártó kötelezi magát, hogy a részben kész gépre vonatkozó speciális dokumentációt az egyes államok hatóságainak kívánságára elektronikus úton megküldi.

A részben kész gépet csak abban az esetben szabad üzembe helyezni, ha megállapították, hogy az a gép, amelybe a részben kész gépet be kívánják építeni, megfelel a 2006/42/EK gépészeti irányelv követelményeinek.

A dokumentációért felel:

Herr Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Németország

Unterthingau, 01.09.2009

Herr Bernhard Rösch
Cégvezető

Prohlášení o zabudování pro neúplná strojní zařízení směrnice ES 2006/42/ES)

Tímto prohlašuje výrobce:

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Německo

že následující neúplné strojní zařízení:

Označení výrobku:	ALLMATIC-Jakob strojní svěrák
Typové označení:	VERZE T-REX
Rok výroby:	2009 a následující

odpovídá následujícím základním požadavkům směrnice o strojních zařízeních (2006/42/ES):

čl. 5 II, 13.

Technické podklady byly vyhotoveny dle přílohy VII B.

Výrobce se zavazuje předat úředním místům příslušného státu na vyžádání speciální dokumentaci k neúplnému strojnímu zařízení v elektronické podobě.

Neúplné strojní zařízení smí být uvedeno do provozu teprve tehdy, když bylo zjištěno, že strojní zařízení, do kterého má být neúplné strojní zařízení zabudováno, odpovídá ustanovením směrnice o strojních zařízeních (2006/42/ES).

Osoba odpovědná za dokumentaci:

Pan Bernhard Rösch
ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10
87647 Unterthingau
Německo

Unterthingau, 01.09.2009

Pan Bernhard Rösch
Ředitel

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH
Jägermühle 10, 87647 Unterthingau, Germany
Telefon: +49 (0) 8377 929-0
Fax: +49 (0) 8377 929-380
info@allmatic.de
www.allmatic.de